

SS 25/9

# 中國紡織

ZHONGGUO FANGZHI



一九五九年三月一日

1959



一九五九年 第六期

## 目 录

### 中华人民共和国紡織工业部

- 关于当前生产工作的指示 ..... (1)
- 加强基础性管理, 争取四高四省全面丰收 ..... 刘金衡 (4)
- 上海国棉五厂高速生产中的机器维护工作 ..... 蔣 棧 (7)
- 发动群众, 提高棉紗質量 ..... 无錫市紡織工业局紡織科 (9)
- 如何进行紗布質量实物評比工作 ..... 邹道泉 (11)
- 关心生产, 也要关心人 ..... 中共陝西新秦紡織厂委员会 (13)

### 評論 大力抓“四省” ..... (15)

#### 开源节流, 双管齐下

- 西北国棉二厂积极采取措施, 解决材料問題 ..... 张保障 (16)
- 依靠群众破除迷信作好資金管理工作 ..... 刘潤賓 (19)
- 节煤节电节约劳动力的經驗 ..... 天津国棉一厂 (21)
- 天津国棉六厂节约用电的几个办法 ..... 李怀民 (22)

### 土法修制机物料的几个經驗 (五則) ..... (23)

### 介紹一个土麻袋紡織厂 ..... 高 速 (26)

#### 各地紡織工业动态:

上海开会研究减少紗疵, 提高質量 在上海市工业技术革命館紡織系統有120多項  
展品展出 貫徹四高四省土洋結合方針, 河北、辽宁安排当前針織印染生产

### 原料与市場: 一九五八年受到欢迎的上海色織布的新品种 ..... 毅 (32)





## 中华人民共和国紡織工业部

# 关于当前生产工作的指示

1958年全国紡織企业在各地党委的直接领导下，深入地贯彻了党的社会主义建設总路綫，政治挂帅，破除迷信，解放思想，大搞群众运动和大鬧技术革命，因而在增加生产、滿足人民需要方面，取得空前巨大的成就。特别是去年第三季度以来，由于棉花丰收，各地普遍采取了用提高机器运转速度来增加生产的办法，对企业各方面的工作起了很大的促进作用。首先是生产潜力有了很大发挥。通过提高车速和增加班次等措施，全年全国的棉紗年产量比1957年增加了49%，棉布增加了28%，印染布增加了25%，針織用紗量增加了48%，毛織品、麻織品、絲織品增加了37%—38%，其中棉紗增长的速度超过第一个五年計划期間五年增长的速度。其次是推动了技术革命运动的发展。广大职工在机器高速运转的过程中，破除了迷信，打破了保守思想，掀起了革新设备、革新工艺、革新操作、自办电力、自制设备和自制机物料等方面的技术革命热潮，使紡織工业的技术水平得到了很大提高。特别值得指出的是：在高速运转的过程中，群众发挥了冲天的革命干劲和敢想敢作、大支援、大协作的共产主义精神，群众的共产主义觉悟大大提高了，企业各级领导的思想作风有了进一步的转变，党的领导也进一步加强了。政治挂帅、大搞群众运动，已经成为各个企业組織生产的主要方法，一扫过去生产工作中的冷冷清清现象。因此，在1958年大跃进中，各地紡織企业不仅在經濟上、而且在政治上、思想上都取得了空前的收获。1958年紡織工业大跃进的成就是巨大的，积累的經驗是丰富的，同时也証明了用高速运转来增加生产的办法，是完全必要的。在高速运转过程中，虽然不同程度地出现了生产效率和产品质量降低、机械磨损和机物料消耗增加的现象，原物料的供应也表现紧张，但这些都是大跃进中的缺点，大跃进中的困难，比起大跃进的成績来，只是一个指头甚至还不到一个指头的问题。而且，自从去年11月全国紡織工业厅局长会议以来，已经开始向更全面更深入的方向发展。因此，必須在广大群众中很好地总结去年大跃进的成績，总结去年大跃进的經驗，特别是正面的經驗。这样对繼續鼓舞群众革命干劲、实现今年更大更好更全面的跃进，有极其重大的意义。

今年是我国苦战三年中具有决定性的一年，是紡織工业更大跃进的一年。今年棉紗产量又要比去年增加很多，毛紡織品也要有相当大的增加，絲、麻紡織企业虽然目前原料跟不上生产的需要，但是絲的年产量仍要比去年有所增加，麻紡織在新麻上市以后，也需要大力增产。因此，今年紡織工业的生产任务是极其艰巨的。全面地和更好地完成和超额完成今年的各項計划，是紡織工业全体职工的中心任务。

完成和超额完成今年的計划，是有着許多有利条件的。去年大跃进中所取得的各方面的巨大成就和丰富的經驗，就是一个极为重要的条件。去年年底以来，由于各地传达和贯彻了党的八届六中全会的決議，总结了去年大跃进的成績和經驗，一个新的跃进高潮正在形成，形势是非常好的。这就要求各地紡織企业在党的领导下，充分估計当前有利的形



一九五九年 第六期

## 目 录

### 中华人民共和国紡織工业部

关于当前生产工作的指示 .....	(1)
加强基础性管理,争取四高四省全面丰收 .....	刘金衡 (4)
上海国棉五厂高速生产中的机器维护工作 .....	蒋 棣 (7)
发动群众,提高棉紗質量 .....	无錫市紡織工业局紡織科 (9)
如何进行紗布質量实物評比工作 .....	邹道泉 (11)
关心生产,也要关心人 .....	中共陝西新秦紡織厂委员会 (13)

評論 大力抓“四省” .....	(15)
------------------	------

### 开源节流,双管齐下

——西北国棉二厂积极采取措施,解决材料問題 .....	张保障 (16)
依靠群众破除迷信作好資金管理工作 .....	刘潤寰 (19)
节煤节电节约劳动力的經驗 .....	天津国棉一厂 (21)
天津国棉六厂节约用电的几个办法 .....	李怀民 (22)

土法修制机物料的几个經驗 (五則) .....	(23)
-------------------------	------

介绍一个土麻袋紡織厂 .....	高 速 (26)
------------------	----------

### 各地紡織工业动态:

上海开会研究减少紗疵,提高質量 在上海市工业技术革命館紡織系統有120多項  
展品展出 貫徹四高四省土洋結合方針,河北、辽宁安排当前針織印染生产

原料与市場: 一九五八年受到欢迎的上海色織布的新品种 .....	鼓 (32)
----------------------------------	--------





# 中华人民共和国紡織工业部

## 关于当前生产工作的指示

1958年全国紡織企业在各地党委的直接领导下，深入地贯彻了党的社会主义建設总路綫，政治挂帅，破除迷信，解放思想，大搞群众运动和大鬧技术革命，因而在增加生产、滿足人民需要方面，取得空前巨大的成就。特别是去年第三季度以来，由于棉花丰收，各地普遍采取了用提高机器运转速度来增加生产的办法，对企业各方面的工作起了很大的促进作用。首先是生产潜力有了很大发挥。通过提高車速和增加班次等措施，全年全国的棉紗年产量比1957年增加了49%，棉布增加了28%，印染布增加了25%，針織用紗量增加了48%，毛織品、麻織品、絲織品增加了37%—38%，其中棉紗增长的速度超过第一个五年计划期間五年增长的速度。其次是推动了技术革命运动的发展。广大职工在机器高速运转的过程中，破除了迷信，打破了保守思想，掀起了革新设备、革新工艺、革新操作、自办电力、自制设备和自制机物料等方面的技术革命热潮，使紡織工业的技术水平得到了很大提高。特别值得指出的是：在高速运转的过程中，群众发挥了冲天的革命干劲和敢想敢作、大支援、大协作的共产主义精神，群众的共产主义觉悟大大提高了，企业各级领导的思想作风有了进一步的转变，党的领导也进一步加强了。政治挂帅、大搞群众运动，已经成为各个企业組織生产的主要方法，一扫过去生产工作中的冷冷清清现象。因此，在1958年大跃进中，各地紡織企业不仅在經濟上、而且在政治上、思想上都取得了空前的收获。1958年紡織工业大跃进的成就是巨大的，积累的經驗是丰富的，同时也証明了用高速运转来增加生产的办法，是完全必要的。在高速运转过程中，虽然不同程度地出现了生产效率和产品质量降低、机械磨损和机物料消耗增加的现象，原物料的供应也表现紧张，但这些都是大跃进中的缺点，大跃进中的困难，比起大跃进的成績来，只是一个指头甚至还不到一个指头的問題。而且，自从去年11月全国紡織工业厅局长會議以来，已经开始向更全面更深入的方向发展。因此，必須在广大群众中很好地总结去年大跃进的成績，总结去年大跃进的經驗，特别是正面的經驗。这样对繼續鼓舞群众革命干劲、实现今年更大更好更全面的跃进，有极其重大的意义。

今年是我国苦战三年中具有决定性的一年，是紡織工业更大跃进的一年。今年棉紗产量又要比去年增加很多，毛紡織品也要有相当大的增加，絲、麻紡織企业虽然目前原料跟不上生产的需要，但是絲的年产量仍要比去年有所增加，麻紡織在新麻上市以后，也需要大力增产。因此，今年紡織工业的生产任务是极其艰巨的。全面地和更好地完成和超额完成今年的各項计划，是紡織工业全体职工的中心任务。

完成和超额完成今年的计划，是有着許多有利条件的。去年大跃进中所取得的各方面的巨大成就和丰富的經驗，就是一个极为重要的条件。去年年底以来，由于各地传达和贯彻了党的八届六中全会的決議，总结了去年大跃进的成績和經驗，一个新的跃进高潮正在形成，形势是非常好的。这就要求各地紡織企业在党的领导下，充分估計当前有利的形

势，繼續鼓足干劲，依靠群众，发动群众，在总结去年大跃进的基础上，認真巩固已經取得的成績，并掀起一个新的跃进高潮，全面地更好地完成和超額完成今年計劃。根据这一总的要求，現在提出以下具体意見，請各地研究执行。

一、当前应该以高产高質为中心，全面貫徹四高四省，来掀起新的跃进高潮。今年紡織工业的生产任务很重，极大部分仍要依靠現有企业来担負。因此，必須千方百計地繼續增加产量，来保証生产任务的完成。当前应特別注意从提高生产效率来增加产量，但是，在增加产量的同时，必須注意提高产品质量和增加花色品种来更好地满足人民需要。特別是去年实行高速运轉以来，許多紡織品的質量都出現了不同程度下降現象，而今年原棉的杂质有所增加；毛麻方面今年的混紡比重很大，其中有些技术問題还没有很好掌握，毛絲織品并有一定的出口任务，因此提高产品质量的工作更应特別注意。必須在广大干部和群众中反复进行教育，并采取各种有力措施，使提高产量和提高質量的工作，在已經取得的高速运轉的成績的基础上紧密地結合起来。必須克服抓了产量不顧質量，或者抓了質量放松了产量的片面作法。必須根据革命干劲和科学分析相結合的精神，研究和找出高速运轉的規律，并采取各种有效措施来巩固和提高高速运轉的成績。如果現有車速提得过高，对生产和机器都不利，則应进行适当調整，以达到高产高質、减少原材料和电力消耗与机器磨損的目的。

要达到以高产高質为中心的全面四高四省的要求，加强各种根本性的技术組織措施是一个重要关键。首先必須特別注意加强机器的保全保养工作。越是高速运轉，就越是要細心地保护机器，保持运轉状态良好，不然生产效率和产品质量就会降低，机物料消耗和机器磨損就会增加。去年高速运轉以来，有些企业由于速度加得太高太猛，同时放松了根本性的技术工作，已經发生了机器主要部件比較严重的磨灭情况，必須迅速加以改进。各个企业应对目前机器运轉情况进行一次检查，并对运轉不正常的机器进行一次突击检修。必須进一步加强經常性的保全保养工作。企业修理車間的制造和修理任务也必須进行妥善的安排，应该保証生产上必要的机配件能够得到及时的修理和更換。絲、麻紡織企业上半年原料供应不足，更应利用这一机会作好设备的检修维护工作和设备的改进工作，迎接下半年的增产需要。

迅速提高工人的技术水平，也是当前一項很重要的措施。目前各地企业都增加了不少新工人，原有工人也有許多技术操作不能适应高产高質的需要，必須发动群众，大力总结和推广各种先进操作經驗，改进劳动組織，迅速提高工人技术熟练程度。这样不仅可以提高生产效率和产品质量，还可以提高劳动生产率和減輕工人劳动强度。目前許多地区已热烈开展了学能手、赶能手、超能手的提高技术操作水平的运动和多面手运动，这一經驗應該普遍推广。同时，原棉管理和温湿度管理也必須加强。夏季降温的准备工作應該提前作好。以上这些根本性的技术工作作好了，以高产高質为中心全面貫徹四高四省就有了可靠的保証。

二、机物料、染化料和絲麻原料不能滿足生产需要，是当前紡織工业生产中的主要問題。必須发动群众千方百計地采用各种措施来克服这方面的困难。在机物料方面，除由部里抓紧这方面的安排规划和平衡协作外，各地現有紡織厂的紡織专用器材修理力量應該很好地組織起来，进行紡織专用器材的修理和生产。同时还应根据当地具体情况扩建或新建紡織专用器材厂。各个企业應該厉行节约，克服生产上的浪費和消耗不正常的現象，同时





还应在保证产品质量的条件下，积极设法利用旧料和采用代用品。必要的原材料管理制度必须建立，需要修订的也应该立即进行修订。染化料和各种原料都必须十分注意节约。毛麻企业还应积极研究利用各种杂毛和野生纤维，来满足生产需要。

三、必须在大跃进的基础上建立和健全管理制度，这是实现更大、更好、更全面的跃进中不可忽视的一面。群众运动的规模愈大，企业的各项管理工作就愈要紧紧跟上。只有这样，运动才能深入，才能持久。去年大跃进中，各地纺织企业都破除了一些阻碍生产发展的规章制度，进一步贯彻了党的群众路线，大大地鼓舞了群众的生产积极性，这是必要的，也是正确的。但另一方面的情况是破的多、立的少。现在应该在大跃进的基础上，建立和健全适合于新的情况的规章制度。根据当前情况，应该特别注意建立和健全机器的保全保养制度、质量检查制度、固定供应制度、技术安全制度、定额管理制度、经济核算制度和必要的统计报表制度等。在建立和健全这些制度的过程中，应该通过群众鸣放辩论，对制度进行群众性的鉴定、修改与补充，以利于贯彻执行。干部参加劳动和工人参加管理的办法，也应继续认真贯彻，并使之成为经常性的制度。

四、在党的统一领导下，以技术革命为中心，大搞群众运动，是去年大跃进中一条根本的和极其宝贵的经验。为了实现今年更大、更好、更全面的跃进，必须继续运用这一条宝贵的经验。应该把计划任务、根据和完成任务的方法，及以可能出现的问题，向群众交代清楚，发动群众大鸣、大放、大字报、大辩论，把实现生产计划成为广大职工群众自觉自愿的行动。领导干部、工程技术人员和工人，应该以苦干实干和巧干相结合的精神，共同想办法，动脑筋，不断地改进技术，提高技术，来多快好省地完成当前的任务。在技术革命中，必须继续贯彻长远需要和当前需要相结合的方针，特别要围绕当前生产关键开展技术革命。目前应围绕改进设备、革新工艺、提高产量和质量、增加花色品种、节约原材料和提高工人技术水平等方面来大搞技术革命。只有这样，才能动员一支更广泛的技术革命大军，掀起一个更广泛更深入的技术革命热潮。同时还必须全面关心群众的思想、生产、生活，这是继续鼓舞群众革命干劲、保证群众运动巩固持久地发展的必不可少的条件。

党的领导是完成各项任务的根本保证。只有加强党的领导，才能实行政治挂帅，大搞群众运动；才能在干部和工人中深入地进行社会主义、共产主义的思想和反对各种错误倾向的斗争；才能正确地执行党的路线和政策。去年大跃进中所以能够取得巨大的成就，主要就是由于各个企业在党委的统一领导下，政治挂帅，全党动手，大搞群众运动的结果。今年的任务更大，工作的质量要求更高，就越需要加强党的领导。必须在党的统一领导下，继续加强政治思想工作；在当前应该特别注意在总结去年大跃进的基础上，继续鼓足干劲，反对保守，破除迷信，同时还应把冲天的干劲和科学的分析精神结合起来，以实现今年更大更好更全面的跃进。在继续加强政治思想工作的同时，还应加强对生产的具体领导。企业的厂长必须把指挥生产的工作亲自抓起来，经常检查生产的执行情况，加强领导，具体组织各种措施的贯彻。毛主席指示我们：经济工作必须越作越细致。我们必须反对任何虚夸现象和一有成绩就骄傲自满的现象。去年企业下放以后，由于对新的管理方法缺乏经验，有些情况上下不能及时沟通。除部应大力加强下厂检查了解外，各地生产情况及工作中的经验亦请随时报部，以便及时了解情况，迅速交流经验，上下协同一致，贯彻全国一盘棋的精神，更好地完成今年的任务。

## 加强基础性管理

# 爭取四高四省全面丰收

天津国棉二厂厂长 刘金衡

天津国棉二厂从去年八月中旬开始，通过大搞群众运动的方法，掀起了高速高产运动。经过几次跃进，车速緯21支达到360轉，42支达到245轉，布机达到230轉，一般提高了20—40%。由于车速提高，給生产带来了效率低、質量波动、劳动力紧张，用料增加等不少新問題，而产量并没有能按比例地上升。为了达到“四高”“四省”全面丰收的目的，在党委的統一领导下，我們进行了以下一些工作。

(一) 抓效率：针对全面高速后断头、空錠和停台率大大增加以及細紗开大花等现象，我們确定第一步要稳定车速，正常“生产”，大力提高效率。首先提出了明确的正常“生产”的指标，就是：效率达到95%以上（当时水平在90%左右）；断头率在200根以下；空錠率在1%以下；皮辊花率在1.5%以下。为了让全部品种在最短时间内实现这些指标，我們开展了大规模的群众运动。一方面力争时间进行試驗，同时推行鋼領处理、降温加湿、降低投梭力等行之有效措施；另一方面发动群众总结、創造适应高速的操作法，通过推选操作能手，树立标兵，并組織全厂性的观摩表演以传播先进經

驗；此外，并通过插紅旗、放卫星及比武大会等多种形式，开展以消灭空錠、减少被动停台为主要內容的短距离竞赛，因而使空錠率很快地由1%下降到0.5%以下，布机停台率由15%下降到8%，細紗机效率由90%跳到95—96%，布机效率由81%上升到87—88%，基本上实现了高效高产。

(二) 抓質量：由于高速中質量有一定波动，因此在生产得到稳定后，我們就确定用一段时间大抓質量。一方面通过鳴放辯論，引导群众注意質量；一方面組織力量进行調查分析，从基础性技术管理工作方面来加强。这就是：校正机器状态；調整工艺和加强基础性管理。这些对紡織厂來說，虽不是新工作，但在高产优質的要求下，就需要提出新的要求。

(1) 在保全保养方面：我們一直坚持“高速未动，保全先行”的做法。在去年11月初的全厂专业会議后，恢复了正常平車，同时結合紡管局要求开展了“五比”（比質量、比机器寿命、比技术革命、比節約、比协作）“四滿意”（生产、運轉工人、兄弟班組、兄弟厂滿意）竞赛，分別制訂了提高机器質量的措施。普遍調正了平修及加油周



期，如布机小平車6个月改为4个月，检修周期由12天改为10天，細紗機車分別支数，由10天改为4天、6天及8天，并在两次小平間，增加一次校錠子工作，各工序并普遍縮短了加油周期。与此同时，也充实了平修內容，如細紗小平平修滾筒瓦及車头瓦，布机小平增加走梭板弧度检修等項目。布場在人少任务重的条件下，經工人群众苦战，做到了100%的准期大小平車，同时，建立了常日重点检修及運轉巡回检修制度，健全了木梭、皮圈、梭棍、綜箱片的維修制度。由于加强保全保养工作，因而机器状态波动不大。断头率也得到了稳定，布机坏車時間已恢复到1958年7月份的水平。

(2) 在工艺調整方面：在不能按計劃配棉而强力下降的情况下，通过試驗分析，及时掌握了新棉成熟度高、纖維支数粗及短絨增多等特点，根据批多量少的情况，加强了快速檢驗，做到周、旬或半月的短期排队，并認真控制纖維的强力細度，以保持混棉成分的穩定。为适应原棉特性及高速運轉要求，又及时調整了工艺条件及有关参变数，如原棉提前松解加湿、加大鋼絲短絨的排除，加大鋼并粗加压重量，适当加大粗紗拈系及縮小細紗后区牽伸等，布場調整了开口投梭時間，加大了踏盘靜止角（ $128^{\circ}$ — $138^{\circ}$ ），建立了投打部分尺寸合格率指标，以及同品种經位置綫做到一致等等。

(3) 在基础性技术管理方面：首先是恢复、加强了固定供应，輕重掺配、先作先用等基础性操作及試驗管理制度。这些制度在高速后多被打乱，因而直接影响質量，但在这方面，各分場情况也不尽相同。如一紡

場始終坚持固定供应制度，并且切实掌握了积存量，因而几个月来能使全部品种中的上等品种不低于90%；又如三紡場前一阶段則由于打乱的較多，致使粗紗条干不匀率高达40%，通过发动群众作了全面整頓，質量已有显著提高。此外，經過一段時間的摸索，对開車、关車、开大花以及温湿度控制的初步規律，已經能够初步掌握，因而适当加大了前紡半成品及漿軸的回潮，降低了后部的相对湿度。

根据提高質量的要求，我們又进一步大搞操作及清洁工作。結合局訂細紗操作能手标准，厂級制訂了分場、班組操作卫星条件，并掀起了学能手、赶能手、提高技术的竞赛高潮。各分場組織了插紅花、“冠軍”赛等形式的短期竞赛評比，迅速壮大了操作能手队伍。布場在提出“操作动作标准化”口号后，值班主任亲自下手抓操作，先后总结了从筒子到驗布等主要工序的操作法，使广大值車工迅速熟习、掌握了高速運轉的条件，变被动为主动。紗布場还普遍加强了清整洁操作。

在抓产量和質量的同时，我們也积极地組織了机物料的合理使用及自己制造的工作。如布場除全面降低投梭力外，还推行了連絡皮嘴、梭箱油皮背板及油皮前挡板、游动制梭器等措施。在开展小土群自力制造方面，除充分扩大橡胶及塑料卫星工厂的制造能力外，并組織了自制紙管、皮仁、皮嘴等工作，其中皮仁由每天修理30个的工作量提高到每天制造800个。同时最关键的鋼絲嘴及橡胶皮仁也已自制成功，目前已正式投入生产。

(三) 全面加强管理工作: 在車速、产量、質量得到基本稳定以后, 为了使企业生产进一步得到巩固和提高, 我們全面加强了管理工作。从年初开始, 圍繞提高質量、力爭增产、节约机物料等中心工作, 进行了管理工作的全面整頓。

(1) 正常生产秩序, 健全管理制度: 为力爭在最短期間消除高速后留下的不正常現象, 使生产秩序迅速地趋于正常, 我們首先在基础管理上提出了“不讓一个錠子摆头”、“不缺一个集合器”、“不讓一个毛棍不轉”等具体要求, 認真調整了前后部积存量; 进行了机器状态的普查。对各級交接班制度、重点原始記錄也在着手整頓, 同时也对調度供应混乱状态作了整頓。此外并組織全体干部在春节前后抽出一段時間討論。建立与修訂生产、工艺、保全、經營等若干有关管理制度, 以便与高速生产相适应, 迅速地将生产管理跃进到一个新的水平。

(2) 加强小組管理: 提高小組工作, 是全面加强管理的基础。从今年一月初开始, 我們发动群众对小組有关权限、成員、职责及制度作了全面整頓。通过各种代表性的座談会、群众鳴放辯論、领导干部种試驗田等方法, 进行了深入地討論、分析。小組管理成員根据不同情况, 作了适当調整, 并健全了有关制度。很多小組規定按月制訂行动计划, 一布場輪班还試驗成立了管理委员会, 基本不設脫产干部。目前正在研究如何进一步發揮小組的集体領導作用。經過整頓后, 小組活动也活跃了, 三布場以小組技术員为主, 大搞群众性簡易測定, 不但順利地推广了一比一巡回路綫, 而且更及时地发现

先进, 帮助落后, 使停台率大大减少。

(3) 加强經營管理: 針对高速后消耗定額及材料領用制度不严、經營管理放松的情况, 从一月份开始, 重点整頓了材料消耗定額, 制訂了紗布場鋼絲卷、木梭、皮仁等13种主要物料的消耗定額, 并开始逐月統計分析, 作分場、兄弟厂之間的橫綫对比, 并将完成情况用“經營管理簡报”形式交給群众。經過这一段发动群众积极降低机物料消耗, 已收到了明显效果。布場五种主要材料, 一月份比去年十二月份普遍降低了15—25%。在机配件供应方面, 加强修配工时及设备的安排, 保证了机配件的供应, 同时还进行了积存量的整頓, 繼續加强了流动資金及财务管理工作。此外并积极地进行了新技术采用及老厂改造工作。

\* \* \*

为了在1950年获得比去年更大更好更全面的跃进, 我們在提高产量、質量及材料耗用量基本稳定的情况下, 准备在目前进一步进行操作、保全状态、經營管理几个方面細致的整頓和提高的工作。經驗証明, 加强基础性工作是在高速运轉情况下实现高产优質的有力保证。在这个基础上繼續大搞群众运动、大鬧技术革命, 以爭取“四高”“四省”的全面丰收。

总的看来, 正确安排产量、質量、效率的关系是全面实现高产优質双丰收的关键。我們走过的过程基本是开始抓速度, 紧接着抓效率, 后一段抓質量, 在这中間交叉着抓用料。我們总的目的是为了生产更多更好的产品, 而抓車速、抓效率、也抓質量就能达到这样的目的。



# 高速生产中的机器维护工作

蔣 棧

織紡廠要高產高質，根據去年第三季度提高車速以來的經驗，除了需要當車工、落紗工的操作技術水平不斷提高和溫濕度管理、工藝管理、技術措施進一步加強以及從前到後一系列的配合協作以外，加強機器維護，做好保全保養工作也是極其重要的一項基礎工作。上海國棉五廠在高速運轉中對如何正確維護機器，走了很多彎路，到目前為止，也仍然有不少問題亟待解決，因而在這方面有比較深刻的體會。

## 一、關於正常檢修與突擊檢修問題

上海國棉五廠細紗保全保養工作，自1953保全工作法推廣以來，一直比較正常，各種制度也較健全，特別是對保全工作兩大制度，從上到下視為“憲法”，所以群眾基礎比較好。去年8月細紗車速猛增以後，雖然斷頭激增，生產情況非常混亂，但當時領導仍然堅守保全保養兩大制度這條防線，強調

平車正常進行。不過平修後的機台，斷頭仍舊很多，不能解決加速後產生的矛盾；而一部份斷頭特別多的機台，經過突擊檢修後反而有些效果，因此當時曾有人懷疑：高速高產中，正常的平車是否需要？並有人主張專搞突擊檢修。在這樣思想支配下，一度將平車下放到工區，專門幫助副工長搞突擊檢修，這樣搞了一段時間，凡是保全工人認為需要檢修的零件，大多摸過了，但生產仍不穩定，以致使不少保全工人覺得工作方向不明確，意見很多。車間領導也覺得這樣做不對，於是又恢復平車。在短短一個多月內，保全“下放”“回上”了好幾次，一時摸不

著頭緒，到底平修工作應該怎麼辦？四季度初，經過分析，我們認為：

(1) 細紗車速加快，是對平日機械維護工作的一個嚴重的考驗，為什麼有的機台好加？而有的機台一加就崩頭？這個事實說明假使仍用老一套平修周期，就不能適應高速高產的要求，而必須根據不同的機械條件，進行突擊平修。

(2) 突擊檢修的方法一般有二種：一種是在高速高產中，由保全工人創造的快速特種小平，花四小時左右的停台時間，對錠子、錠帶盤等主要卷繞部分零件，進行周密的檢修；一種是運轉期間對容易走動的零件如鋼領、叶子板等進行不停車的檢修。前者對薄弱機台加速效果較顯著，後者是日常的維護，可以保證生產正常，這兩種檢修都很重要，是相輔相成的。

(3) 三年一次的大修理與六個月一次的小修理，是機器經過一段時期不斷運轉後應該得到的必要的整修，這一制度是一個比較全面徹底的檢修工作。提高車速以後，非但不應該打垮，而且還必須不斷加強，這樣才能保證正常生產。如果光靠突擊檢修而無正常的平修制度，到一定的階段就會造成惡性循環。當然，平修的要求，不能老一套，特種小平的內容，應該包括在正常平修工作的範圍以內。

根據以上的體會，我們感到高速運轉中，保全保養工作也必須學會兩條腿走路。既要有突擊檢修來解決生產關鍵，又要有正常的平修制度。為了要執行這個方針，在勞動組織的劃分問題方面，我們將原來的三個平車組分為四個組：除三個組擔任正常平修工作外，一個組專門搞突擊檢修，但是由於在實際執行過程中，負責突擊檢修的小組，任務很重，因此，在第四季度初，針對薄弱機台占整個車間三分之一左右的情況，我們規定正常平車組除了要執行本身規定的周期性工作外，還要按自己的區域，負責解決一部分突擊任務。這樣，力量就能得到充份發揮。

至於哪些機台需要突擊檢修，過去我們單純根據試驗組的測定斷頭資料與听取小組反映來決定，但這樣方法，有時效果不大。在第四季度，我們將細紗加速權力下放給工



人，工人根据自己掌握机器性能进行加速，在加速过程中，暴露了一部分机台三班工人都不敢加，这就清楚地告诉保全工人，哪些机台需要突击检修。因此，突击检修工作完全可以与群众性加速结合起来，实践结果，证明一般效果比较好。

## 二、关于保全保养大搞群众运动问题

保全保养工作能不能大搞群众运动？对这个問題，长时期来，我們一直有这样的看法，认为：运转班人数多，同工种多，搞群众运动、搞劳动竞赛轰轰烈烈，容易搞开；而保全保养人数少，工种多，群众搞运动如何法，是一个問題。但在大跃进中，全厂职工干劲冲天，忘我劳动的共产主义风格大大发扬，保全保养工人也日夜支援运转高速生产，这就形成一场生动的群众运动。在半年多高速高产运动中，使我們逐步摸到一些在保全保养中大搞群众运动的經驗。

### (1) 大搞协作关系：

保全保养协作問題，大跃进以前在制度上也有一些规定，如平車工人应帮助副工长提高技术；副工长应协助平車工人反应一些平車后的生产情况，帮助检修一部分零件等等。但这样的协作制度，在高速生产后副工长已无暇进行，而空錠率有时簡直高得无法统计，这就逼着保全保养工人除了本身正常工作以外，就必须抽出力量，大力支援运转，消灭空錠。开始以“夜战”义务劳动的方式进行，以后逐步划区负责包干，这样細紗机上的空錠就显著减少，生产效率也大大提高。保全保养工人所以能这样无私地与运转协作，主要是政治挂帅，保全保养工人明确了要完成计划，运转与保全是不可分割的整体。

### (2) 大搞机械普查工作：

去年第四季度上海市紡織工业局召开保全保养会议，要求各厂从12月份开始到春节对机械状态进行一次全面整修工作，其中有一项是机械普查。机械普查实质上就是首先摸清机器情况，对症下药，进行整修。而普查工作，必须充份发动群众，大搞群众运动才能搞开。我們普查工作分两方面进行：一方面发动运转班工人包括副工长对落后机台

进行检查、排队，提出問題；一方面发动保全保养工人对一些主要装配规格和磨灭限度进行普查。由于普查工作是在充分发动群众的基础上进行的，因此发现问题比较深入，解决问题也快。

### (3) 大搞能手选拔，总结經驗，普遍提高技术：

高速运转后，要求保全保养工人，不单工作要做得好，而且速度要快，要能压缩工时，才能减少停台时间，抽出力量支援运转。要做到这一点，关键問題就在于大力提高保全保养工人的技术水平。用什么方法来提高呢？按步就班进行培训，时间不允许，因此我們就大胆地試驗了能手选拔。这个意見与群众商量后，大家一致赞成，劲头很大。选拔能手的项目如平車工就比敲錠子，比梭罗拉；揩車工人比拈头、比牵伸部分零件拆装；副工长比調牙齿、敲錠子、生錠带、加油等项目。先由各組自己选拔能手，然后再集中到車間一級組織表演，进行评比。优秀的能手选拔出来以后，組織总结交流經驗，大力推广。通过不断表演，不断选拔，大大促进了工人同志学习与鑽研技术的兴趣，人人争取成为能手，因而逐步形成了一个学能手、赶能手、超能手的热潮。从选拔能手运动开展以来，我們的平車停台时间，大平从6天5夜压缩到5天5夜，小平从2天1夜压缩到2天；揩車停台从50分鐘縮短到40分，周期从8天縮短到6天。

## 三、关于规章制度破与立的問題

保全保养工作大跃进以来，規章制度大多破而未立，就是有一些制度如品質检查，交接验收，虽然形式上还有一些，但实际执行很差。这些制度所以破，虽然有客观原因，如过去的品質检查交接验收手續相当繁复，高速高产以后，生产忙乱，工人、干部都无法执行。但是，在車間領導上，也长时期放松了对建立一套相应的制度的研究，甚至有一些干部认为，反正大跃进，規章制度有没有，不是主要問題。由于規章制度沒有認真全面的建立，因此保全保养工作的制度就破而未立。

当然我們对待旧的一套規章制度，应该



要有分析的态度，全盘否定固然不对，但原封不动地恢复也是不切实际的。过去一套制度从上到下检查多，少数人管的多，发动群众自己管理比较少。如细纱机上的一根罗拉品质检查与交接验收，过去规定要有七道手續，不但人力浪费，停台时间也大大增加。因此我们觉得对待保全保养规章制度的破与立，要掌握以下几方面原则来进行：

①原有的一套规章制度，要发动群众进行一次全面的鸣放，何者留，何者去，何者要修改，由群众提出各种不同的意见，通过争辩得到初步统一的意见；

②根据“两参一改三结合”的原则，机械规格中很多项目，应该权力下放给工人自己来掌握，通过自查、互查等形式，保证安装质量，领导上对这些一般性项目，只要抽

查鉴定即可；主要部分应着重由队长负责检查，技术员以上的干部，应该着重检查这些部分上下结合的情况，保证整个平车质量符合要求；

③交接验收的手續应大大简化，验收人不一定全部由副工长负责，一般零件安装可以发动当车工落纱工鉴定，着重开车后的效果检查，通过协作，迅速解决过去斤斤较量和副工长已经签过字与我无关的偏向，副工长对平车机台主要部分的验收，一般不要多于二次（如平中一次，开车前一次）；

④平车工人应对修机间检修的机配件加强质量检查，从根本上保证平车质量；

⑤揩车或部分保全的验收工作，一般可下放给当车工负责，副工长、轮班工长应加强领导。

## 发动群众，提高棉纱质量

无锡市纺织工业局纺织科

无锡市各棉纺织厂去年棉纱产质量在全面大跃进的推动下，都取得了较大成绩。去年四季度产量比一季度增加了94%左右，全年棉纱完成国家计划139.16%。但在下半年特别是四季度的一段时间中，棉纱质量出现了比较严重的下降。我们针对这个突出的问题，进行了分析，认为质量下降的原因很多，但不外机械状态不良、操作技术与车速不相应、和各项管理制度的放松等三个方面。改进机械状态，必须整顿提高保全保养工作，提高操作技术，需要总结能手经验，组织表演观摩，掀起一个群众性的学能手赶能手的运动。对这两项工作，我们已经集中力量积极进行，作为今年一、二季度主要工作之一。而整顿与健全各项管理制度，由于充分发动与依靠了群众，突击整顿了一下管理制度，就大

大扭转了生产中的忙乱现象。产品质量随着生产秩序的正常也有了迅速的改善。如全市一月份标准品率从12月的39.13%，提高至71.57%，上等级品率由8.65%上升为26.71%，优级品率也从0.16%上升为5.66%，布面原纱疵点显著减少。我们说提高产品质量是十分细致的工作，搞突击运动不可能一下子彻底解决所有问题，但在质量波动严重的时候，突击一下是能够迅速取得一定效果的。我们这次突击运动有以下几点做法：

### （一）发动群众正视落后

去年12月底通过普遍发动群众，对一年来的工作进行总结检查，首先肯定了1958年本市纺织工业在保证钢铁与机械两大元帅升帐的同时，在生产技术上也取得了很大的成

績；同時也提出了下半年棉紗質量逐步下降這樣一個突出的問題，說明在全面大躍進的過程中，出現某一方面的矛盾是難免的。但我們對待一個指頭的問題也應該十分重視，特別是紡織部提出了四高四省方針後，我們更應認識到提高質量的嚴重意義。我們在發動群眾討論時採取了廠際對比，車間對比，前後對比等形式。例如申新紗廠第一車間過去質量比較穩定，但在全市“高產高質”車間競賽中十一、十二兩個月都是名列末二、三名，而同廠第二第四車間都連續獲得優勝。該廠第一車間總支就抓住這個問題深入群眾進行宣傳，要求群眾討論為什麼落後，特別指出該車間20支紗曾在去年青島技術會議上評為全國第一，如今已落後於本市各廠和本廠其他車間，群眾經過討論，一致提出要保持過去榮譽，這樣在群眾中大大增加了質量觀念。其他慶豐、麗新等廠，在全面學習上海國棉二廠，提出學二廠趕二廠超二廠的口號下，也特別對比了質量，使提高質量做到深入人心。

### （二）分析關鍵開展鳴放辯論

質量下降的主要關鍵在於條干惡化，支數不均率上升，強力下降，各廠都分別召開了經濟活動分析會議，進行檢查研究。為了廣泛吸取群眾意見，各廠普遍運用了大鳴大放大字報大辯論的武器。群眾尖銳地批評了領導上只重產量忽視質量的思想，揭露了質量下降的關鍵。例如原棉混配不當，空調管理不善等；揭露了機械狀態上存在的失常現象，如維護檢修失時，主要部件磨滅過甚等；也揭露了幹部作風不深，如勞動組織不合理，各種管理制度經過整風該破的破了，該立的沒有及時建立，造成生產秩序不正常等等。大字報中也開展了批評與自我批評，如後道工序揭露前道工序因操作不良而造成的次品。他們敲鑼打鼓地把它們送還前道工序，並替他們插下一面黑旗，以引起他們的重視和促使他們改進。有些大字報也有很多人作了自我批評，檢查了在高產中放鬆了整潔工作，違反了操作制度，因而影響了產品質量。在鳴放過程中同時開展了辯論，主要辯論了

質量能不能迅速提高，怎樣提高。通過動員、討論、鳴放、辯論，達到充分暴露問題與集中群眾智慧後，最後採取了打擂台、提保證、訂指標，做到人人動手，措施深入群眾，及時貫徹。

### （三）組織競賽整頓各項工作

當群眾深入發動起來後，接著就組織各種形式的勞動競賽。個人之間、小組之間、輪班之間、車間之間普遍開展起來。競賽內容也是根據鳴放中揭發的問題。如前紡主要保證半制品質量，後紡主要加強整潔工作與改進操作，保全保養保證做好經常維修工作和突擊檢修關鍵部件。此外，輔助工也都提出了保證條件。由於群眾都是自覺的提出各種保證自動投入競賽，執行十分認真。申新一車間的細紗女工自動提前半小時上工，檢查機械做好整潔工作，她們提出進弄檢查紗眼，出弄檢查滑扁帶，目前有80%當車工已成為能夠檢修機械的多面手。鋼絲保全工每二人包干16台車，利用業餘時間進行突擊檢修。各工種都紛紛建立休工會議制度檢查當天工作，並提出“當天事當天畢，工作未完不出車間”等口號，作為公約，共同遵守。行政管理制度由於群眾的督促，也逐步有了恢復和建立。例如各廠都加強了原棉管理進行了單嚙試紡，針對今年江蘇棉各種特點加強了混配工作，並相應地改進了工程設計合理調整了定量與牽伸分配，加強了清鋼落棉量及機台差異的控制；其他如質量檢查制度，副工長重點檢修制度，半制品分區定台供應，先做先用等規定，都一一加以整頓恢復，並組織群眾性的互相檢查，天天檢查天天評比。

目前我市棉紗質量雖然基本扭轉了下降趨勢，但二級條干尚未完全消滅，優級品率還不高，細支紗強力還不能全部達到上等，這些都有待於進一步依靠群眾，進行更深入細緻的研究與努力，我們有信心迅速恢復到去年上半年水平，並逐步趕上青島、上海等先進地區的水平。



# 如何进行紗布質量实物評比工作

陕西省紡織工业局 邹道泉

紗布質量实物評比，是开展劳动竞赛的一种生动活泼的形式。去年2~3季度期間，我們結合“奋战”40天及100天，在本地区各厂之間先后进行了6次实物評比。在每次評比后，評得好的厂，或則在群众大会上宣布，或者鑼鼓喧天奔走相告，看作是一桩喜事，大大地鼓舞了职工群众的革命干劲；評得差的厂，則感到交代不了，压力很大，并因此采用整风的方法，检查思想，检查工作，研究質量不好的原因，发动群众提建議找窍门，急起直追。由于这种評比方法，簡便易行，并很现实，容易为职工群众所理解，所以不仅在厂与厂之間可以进行，在一个厂的内部也可举办，这就有力地促进了各厂比、学、赶的高潮。

紗布質量实物評比工作，看来是簡便的，但由于这项工作关系到千百职工甚至数方职工的生产热情和力争上游的信心，因此它又是一件十分細致的工作。根据我們前一阶段的評比情况来看，有以下几点体会。

一、評比項目必須結合当前中心任务所規定的指标进行。并从单一項目評比走向綜合性項目的評比。也就是說，評比的質量項目要从局部逐步扩展到全面。在“奋战”40天时，提出的棉紗質量指标，是优級条干块数，我們在进行棉紗質量評比时，也只考虑了优級条干。其后紧接着“奋战”100天，棉紗質量的跃进指标是优級紗70%，如果在这一期間的实物評比，还只考虑到条干一个因素，就显得不够了，因此就相应的增加棉結杂质这个项目。目前各厂向高产高速进军，前罗拉速度增加，但錠速跟不上去，拈度减小，影响强力，所以今后評比时，就又要考虑“品質指标”这个项目了。对于棉布实物評比，开始时只考虑到条干均匀度、棉結杂质斑点格率、丰满度、色泽等四个項目，其后經研究，棉布質量的主要方面在于耐磨牢度，所以又增加了經緯向强力的項目。我們还根据“奋战”100天提出的下机一等品率按不拆不修达到98%的要求，組織了有成品監督員、复驗工、分等工等参加的巡回检

查組，检查了各厂的原布一等品率、原布匹扯分，与上述几个項目进行了綜合評比定分。

二、評比方法要合理易行。开始評比时，棉紗条干和棉布实样好坏的决定，采用密碼方法，完全用民主投票方式，以票数多少决定名次。由于各人認識不同，水平有高低，且在評比时，棉紗条干的組数很多，棉布实样也不少，光錢明暗不一，容易产生目力上的誤差，所决定的名次容易产生与实际情况不符。其后，对于棉紗評比，条干一項，我們就根据标准規定，对比样照逐块进行，有各厂試驗室主任、棉紗技术員及檢驗工等参加，这种評比方法，大大提高了評比的正确性；并由此使各厂一些技术人員熟悉和掌握了条干檢驗的方法，有助于各厂技术工作的改进。棉紗棉結杂质則由几个檢驗工共同檢驗一組板决定。棉布实物是根据不同項目分別采用仪器檢驗、逐項投票、巡回检查等方法綜合进行的。

三、采样方法是評比工作中的一件值得注意的事情。采集样品質量的好坏，集中反映了某个时期一个厂的技术管理水平。因此在决定采样时，既要有原則性，也要有灵活性。所謂原則性，就是要根据部訂标准办事。所謂灵活性，就是所取的样品要能大致上代表一个厂在这个时期的質量水平。因此，在評比时，要根据标准采样，但采样方法又不同于一般正常試驗时的采样。每次評比采样，均由局派专人定期按标准中規定数量，从同一紗支机台上任意拔取管紗，拔取时不固定部位及体积大小；同时为了使采取的样品能比較全面地反映真实情况，我們規定了凡有下列情况者不予扞取。

棉紗：①大平或小平車在規定交接期內者；②整台車調換皮圈在三天以內者；新皮圈在一周以內者；③停电在24小时以上，其開車時間在12小时以內者；④重点試驗的个别机台；⑤养成工学习机台。

棉布：①每个品种在成包前一等品中，由采样人員任意采样5公尺；②在5公尺內不得有交班印、墨印和棉印。

另外，采样部位也可以根据不同情况决定。在初期，由于提出的任务，是搞优級条干，采样是在細紗机上采取的；其后要搞优級紗，如果仍在細紗机上取样，就会产生正常檢驗与評比結果悬殊很大，因此就須要根据不同用途分別采样，如經紗取筒子，緯紗取管紗、售紗取絞紗。

四、評比的时间，主要是在每个“战役”終了时进行，这是大評；在“战役”当中，并穿插了几次小評。必要时还可进行突击評比。如在“奋战”100天，在进入最后一个月的决战阶段时，为了进一步促进各厂紗布質量提高，保証跃进指标胜利完成，就曾进行了一次。每次小評的意义，是为了促进；而大評則是檢閱一个“战役”的成果。

五、經常征求群众意見，是改进和做好評比工

作的重要方面。如我們組織工作组到各厂检查原布質量，检查数量一般在60匹（多的达100匹），檢驗20个木棍，每个木棍檢驗3匹。这样做，只代表了20台布机的机械状态及值車工操作水平。其后經一位生产副厂长建議，在一个木棍上檢驗一匹，代表的面就比较广了。再如棉紗評比中，有的厂出現了二級条干，但由于决定名次的办法是采用評分制，所以得分仍高，位居前列，这是不合适的，因此，有的同志就提出了凡出現二級条干的厂要降低一个名次或加以扣分，这就有进一步促进各厂消灭二級条干的意义。

六、質量評比工作，既关系到各厂的榮譽和职工的情緒，所以在評比过程中，必須認真細致、严加复核不准出錯，要有高度的責任感才行。

## 武汉裕华紗厂筒搖成車間“三压”变“三光”

武汉市裕华紗厂筒（子）搖（紗）成（包）車間过去經常积压棉紗，严重影响細紗車間的生產，大办鋼鐵以后，由于政治挂了帥，加强了管理工作，“三压”（管紗压、筒子压、小包压）变成“三光”（管紗光、筒子光、小包光），給棉紗产量大跃进解除了“后顧之忧”，武汉市紡管局1月28日在这个厂召开了交流經驗的現場會議。

筒搖成車間是棉紗生产的最后几道工序，由于手工操作多些，生产任务被动，压紗是紗厂中一个带普遍性的老問題，往往細紗車間提高機車速度，或是筒搖本身缺動多，紗便堆得像小山一般，不仅星期天要加班加点，影响工人身体健康，还因压紗缺紗管，造成細紗被迫停台，給生产带来很大的損失，这个厂去年10月份因筒搖压紗缺管，影响細紗减产34.84件紗，干部和群众的情緒都很低落，認為厂級领导也不予重視，多年来就传着这样几句话：“細紗老大，前紡老二，清花第三，搖紗摆后”，工作推不动，一向“甘居下游”。大办鋼鐵以后，这个車間的干部

通过务虛，检查批判了見物不見人的思想，認為要解决压紗就得添机器加人，看不見人的主观能动性，树立了加强主观努力，力争上游的思想；检查批判了事事依賴上級、埋怨群众落后的不負責任的思想，树立了自力更生、争取领导重視，相信群众、依靠群众的思想；检查批判了本位主义、埋怨細紗紡小紗的決斷思想，树立了集体主义、搞好三班、上下工序协作的思想。党委并从組織上加强了車間的領導。

过去在这个車間的部分工人中，有“鈔票挂帥”的思想，赶产量不顧質量，后来暫按平均工資发放（逐步过渡到实行計时），产量一度急剧下降，有的工人甚至打击积极分子：“何必做那么多产量，反正是拿平均工資”；在輔助工（男工）中，普遍地流行着“錢多力气大”的說法。工人的劳动紀律也很差。通过整风、大办鋼鐵和安全教育运动后，职工群众的思想覺悟不断提高，發揚了劳动不計报酬、工作不講条件的共产主义风格，值車工过去为錢着急，現在为完不成计划着急，男工取消計时奖励，

还主动帮助值車工收筒、磅筒，减少空錠，增加产量。行政及时加强了計劃管理，把生产任务分解下达达到輪班、工区、个人，建立了分班、分区包干生产任务的責任制度。支部年前在工人中下达了今年的跃进計劃，講形势，交任务，开展“三学”、“五比”，（“三学”是学思想、学劳动态度、学技术，“五比”是比产量、比看錠、比空錠、比質量、比清洁），群众的政治热情和生产热情更其高涨，产量不断提高。筒子值車工施金秀班产量提高到224斤，比跃进指标多15斤，搖紗工人学习武汉国棉一厂提高看台的經驗，由2台提高到4台，产量达到510車。在細紗产量不断增加的情况下，不仅不压紗，还經常关車，工人排队等候細紗管紗，并已抽出20多人支援細紗和兄弟工厂，出現了从来未有的奇迹。工人兴高采烈地歌頌这一新气象：“細紗車速象火箭，日产棉紗两百件，筒搖干劲冲破天，排队順序接管紗；日产棉紗再增加，坚决不压一个紗，你追我赶为“四高”，共产主义早实现”。（高紅、坤山）



# 关 心 生 产 也 要 关 心 人

中共陕西新秦纺织厂委员会

1958年，陕西新秦纺织厂提前七个月实现了全年质量跃进指标，提前25天完成了全年国家计划，在全国纺织工业厂际竞赛中被评为“进步快厂”，在全省厂际竞赛中，一次被评为“跃进厂”，一次被评为“优胜厂”。我们在领导职工搞好生产的同时，并注意了职工的吃饭、睡觉、带孩子以及文体体育活动，从而促进了生产，教育了群众。这一实践证明了我们党一贯关心群众生活，“生产和生活两个方面，必须同时抓起来”，“要在搞好生产的基础上搞好生活，而不是脱离生产的基础片面强调生活”的指示是极其正确的。

## 群众的干劲越大越要关心群众的生活

在党的伟大整风运动的基础上和社会主义建设总路线的光辉照耀下，全厂职工的共产主义觉悟空前提高，新人新事新记录层出不穷，数不胜数。在这种形势下，我们在抓生产的同时，把生活也抓了起来。

(1) 我们过去虽然也把职工的生活福利问题列入党委和厂长的议事日程，但是不够经常和明确。大跃进以来，随着生产上出现的汹涌澎湃的新形势和领导作风的深入，思想上比过去更明确了，认识到关心职工生活问题也是党和行政上的一项重要工作内容。因此，在每次讨论部署生产任务时，都要讨论生活问题。象食堂、宿舍、托儿所、文体体育活动等，都在党委会上专门讨论，并且做出决议，全党贯彻执行。

(2) 党委书记、厂长在检查生产、工作时，也到食堂、宿舍、托儿所，检查督促他们改进管理工作。在“百日奋战”中，厂党政工团又专门成立了一个“生活组”，负责到宿舍、食堂全面检查督促贯彻党委关于职工吃饭、休息等问题的决议，改变了以往处理问题缓慢和无人负责的现象。

(3) 在“40天奋战”、“百日奋战”中，学习了武汉市和陕西省各兄弟厂的经验，党政工团领导同志晚上到车间慰问中、夜班的生产工人，给工人送茶、送喜报、送贺信，党委书记、厂长及科长、车间主任带头编剧本、说相声、演戏，和工人比赛篮球、拔河；带领干部到宿舍帮助工人消灭臭虫，打扫清洁，到食堂帮助炊事员买菜、卖饭等等。所有这些，不仅密切了领导和群众的关系，而

且激发了群众的生产积极性，对于基层干部作风的改进和这些活动的开展也起了很大的推动作用。

过去有些工场、轮班干部对群众生活不够关心，现在，也克服了只抓生产，不抓生活的偏向，重视了关心人的工作。象三班九组组长杨林兴，乙组五组组长侯书成在抓生产的同时，关心人的工作也做得较好，不但受到群众的赞扬，并且生产计划也完成的很好，被评为先进小组。

(4) 每次“奋战”我们都根据“长计划、短安排”的精神，分成几个战役阶段，战役之间插进一个休整时间。由于去年原棉大丰收，纺织工业加快车速，增产棉纱、棉布，按照原来的计划安排，12月分将要全部取消星期例假，为了保证职工的正常休息，党委讨论后，确定在12月中旬休假一次。细纱、织布工段车速加快以后，出现了车子开大花、断头多、生活难做的现象，影响效率不能提高，工人们主动延长工作时间，抽出一个班的人力来突击清洁、接头工作。从当时生产上考虑这样做是必要的，但是我们也认识到长此下去，是不行的，于是随即召开了领导干部、老工人和技术人员三结合会议，发动大家变苦干为巧干，想办法使技术措施跟上去，会上大家提出了30多条建议，结果不到一周时间，运转情况就正常，恢复了八小时的工作秩序。事实证明，注意调整生产节奏，做到苦战和休整结合、劳逸结合，群众的干劲往往是节节上升，促使生产的更大跃进。

(5) 本着有利生产，便利群众的原则，改革了生活福利工作中一些不合理的规章制度。譬如过去规定发工资后才能买饭票，每次排队很长，虽然节省了管理干部的时间，但却增加了多数职工的麻烦。后来根据群众的意见，改为职工随到随买，而且管理人员还将饭票送到食堂门口去卖。医务所由于医生少，过去看病时间有控制，挂号手续也繁琐，改革后不仅日夜就診，手续也大大简化，在“奋战”中，医务人员还背起药包下车间巡回治疗。

(6) 吸取了往年在防暑降温和其它有关夏秋季劳动保护工作方面的教训，提前采取了措施，增添通风降温设备，准备清凉饮料和加强疾病预防工作等，因而去年尽管生产紧张，车间温度还显著地低于国家规定的标准，没有发生中暑晕倒的事件。1958年出勤率比1957年提高了3.83%。



## 生活福利工作必須走群眾路綫

生产工作要依靠群众，走群众路綫，生活福利工作也是一样，光靠领导干部和少数专职工作人员来搞是不够的，还必须发动群众出主意，想办法，共同来把它搞好。比如托儿所問題，尽管一再扩大，增添设备，厂里每年要支付近万元的費用，但仍然不能满足职工托孩子的要求。后来，经过群众辯論，把托儿所改为群办公助，交给职工家属办，保育員由家属自己推选，房屋设备由厂供給，每个孩子全托每月收費十元，半托收費八元，多收托了406名兒童，基本上解决了职工孩子入托的問題。过去的宿舍管理工作，只靠管理干部負責，秩序混乱，卫生不好，影响职工的休息。后来，我們在宿舍建立了“生活參謀长”制度，发动住宿职工推行民主管理，互相督促；现在，不論在遵守制度，按时休息，除五害講卫生，節約用水用电等方面，都出現了新气象，也基本上听不到职工休息不好的意見了。

依靠群众自己解决生活福利問題的另一个方面，是教育职工互相帮助，发揚共产主义的协作精神。經常表揚团結互助好的小組或个人，在基层骨干（小組长）中提倡“关心人”的好风气。凡是自己可以解决的生活問題，都尽可能自己解决。象丙班細紗成立了“业余訪問团”，組織积极分子利用假日到有困难的同志家中訪問；大家动手帮助盖房子；甲細九組成立了一个“姑娘队”，下班后帮助孩子多的同志做家务，抱孩子、洗衣裳；从农村剛进厂的一些新工人沒有棉衣、被子，党委指示由工会发动群众帮助解决。許多老工人湊錢給新工人縫棉衣，有的人甚至把自己身上穿的棉衣脫下来給学徒穿，把自己获得的奖品送給学徒用。这些群众性的互助互济活动，不仅解决了职工的生活困难，而且对新工人也是一次具体的共产主义教育。

在开展职工文化体育活动中，我們同样采用了依靠群众，贯彻群众路綫的方法。发动职工自編自演，活跃文化生活，并且通过賽詩会、戏曲会演等，推动文化活动进一步开展。半年多来全厂职工創作的詩歌有一万多首，自編自演的話剧、秦腔、快板、相声、歌曲等节目五十多个。最近，我們又开展了編写工厂史的群众运动，全厂老工人写了工厂史一千篇。生产紧张时职工体育活动仍然照常开展。现在全厂有各种运动队（組）126个，1500多人参加，举行田径、射击、武术、象棋等竞赛15次，举行各种球类友谊賽600余場，在宝鷄市运动大会上获得团体总分第二名，在全省运动会上，搖成工段工人李小鳳，获得自行車比賽第一名，整理

工段工人王水仙获得女子乒乓球第一名，11月分全厂职工以两周的时间，普遍通过了劳卫制鍛煉。所有这些活动，都活跃了职工的文化生活，促进了身体健康从而推动了生产。

## 生活福利工作也要政治挂帅

过去有些同志在解决职工生活福利問題时，往往片面地強調物質鼓励的作用，忽視了政治思想工作，結果国家花了錢，群众还有意見，甚至造成职工与领导之間、职工与职工之間的一些矛盾。为了扭轉这种偏向，在关心职工生活的同时，我們注意了經常地在厂报上宣传勤儉持家的新人新事，組織大家开展这方面的辯論，召开座談会，介紹勤儉持家的經驗，教育大家正确地認識目前利益和长远利益、个人利益和整体利益的关系，发展生产和改善生活的关系，教育职工从六亿人口出发，从加强工农联盟出发，从工人阶级內部团結出发，对少数职工提出的目前还办不到的过高要求，耐心地說服解釋，反复地宣传党的“苦战几年，幸福万年”的口号。

在生活福利工作中做到政治挂帅，还要对一切生活福利部門的工作人员加强政治思想工作，批判和糾正那种輕視生活福利工作、輕視服务性劳动的剝削阶级观点。过去我厂有些生活福利工作人员存在着一種錯誤看法，总認为服务性工作难弄，搞不好就象老鼠鑽到风箱里，两头受气。有的人認为做炊事員、保育員工作低人一等，是侍候人的工作，沒出息，別人看不起，起早落黑，工資低，因而不安心此項工作，願意到車間去看車。另一方面有一些职工对福利部門的工作人员也有錯誤認識，不以待人，有的人不遵守食堂制度，吃完饭不送碗筷，和炊事員爭吵等。针对这种情况，我們在服务部門的职工中采用了大鳴大放辯論的方法，从認識上樹立了为人服务的光荣感，同时发动車間工人給食堂写感謝信、生产保證書，組織领导同志到食堂劳动，給食堂派領導骨干，在炊事人員中展开評比竞赛等；同时对工人中那种对待炊事員的錯誤态度也作了批判。通过一系列的活动，使炊事員認識到本身劳动的光荣和重要，社会主义觉悟大大提高。为了支援車間苦战，有一个时期还曾提出“食堂象飯館”的口号，做到日夜不关門，职工随到随吃，起早睡晚，并想了許多办法，主食花样有时增多到60多种，水餃、饅頭、小籠包子、雞絲面等过去大灶上从来没有吃过的东西也吃上了。

托儿所的工作人员，也由于政治挂帅，安心这一工作，做到了三勤（勤把尿、勤換片子、勤巡視），三好（吃好、睡好、玩好），孩子不哭不鬧，不发生跌伤事故，使孩子媽媽安心的生产。





## 大力抓「四省」

紡織工業以“四高”“四省”為方針，這是黨的多快好省建設社會主義總路線和勤儉建國、勤儉辦一切事業等方針在紡織工業中的具體化，必須全面貫徹。也就是說：在貫徹“四高”的同時，必須貫徹“四省”，絕不能有所偏廢。

為什麼不一般的提節約，而要提“省電力、省原材料、省勞動力、省財力”四個方面呢？這是1958年工農業大躍進的新形勢所提出的要求，經過實踐總結出來的。由於全國工農業的大躍進，對於鋼鐵材料等物資的需要迅速增加，動力、勞動力也不足，財力也有困難。

正象紡織工業自1958年提高車速後，鋼絲圈、皮結、打手棒等紡織專用器材的消耗急劇上升，同時在電力方面也發生供應不足的現象，此外，由於紡織工業大辦衛星工廠、新廠陸續投入生產，勞動力也感不足。這些問題，經過今年兩個月的實踐，表現得更加突出了；而且有些問題已開始影響到生產和建設工作的正常進行。由此，我們也就可以了解到：1959年紡織工業的方針中提出“四省”完全是客觀要求，並不是老生常談。

“四高”“四省”的方針提出後，經過幾個月來的實踐，從全國大部分單位來看，他們既注意了“高”，也注意到“省”，在生產和建設工作上已取得了很大的成績。但是也必須看到，有一部分企業在貫徹今年的方針當中，抓了“四高”，而對“四省”則有所忽視，或者對“四省”雖然引起重視，但在具體工作中卻缺乏必要的措施。這種片面的做法，不

僅造成了人力、物力、財力各方面不同程度的浪費，而且反過來又影響到“四高”的進一步貫徹。因此，在這些單位來說，大力抓“四省”，已成為當前迫不及待的任務。

提起“省”，有些同志思想上不通，他們認為：又要“高”，又要“省”，這是難以做到的事；他們認為現在各方面都在大躍進，大增產，為什麼還要強調“省”呢？我們說：越大躍進，越大節約，因為大節約可以保證更大躍進的實現。

“四高”和“四省”有矛盾，但又是對立的統一。問題是在於我們找出規律，正確地加以解決。

“四省”必須緊緊抓起來，那麼怎樣抓呢？

首先要抓思想，抓宣傳。在廣大群眾當中進行節約的教育，使節約成為風氣，深入人心。只有節約成為每個職工自覺行動的時候，“四省”的貫徹也就有了可靠的保證。

其次要抓措施。一般來說，措施可分為技術和管理兩個方面。在技術方面要發動群眾，獻計獻策，千方百計尋求節約的途徑。在管理方面要建立和健全必要的制度，如材料定額管理制度、資金管理制度等等……。

目前，有些地區紡織器材的供應很緊張。供應量少了只是一方面的原因，而另一方面的原因則是消耗量比過去增加了許多。供應問題，當然應當自力更生，求得解決；這自然是非常重要的。但與此同時，也必須大抓節約，使能省的就省，能代的就代，能修的就修，最大限度地降低材料消耗量。只有開源節流，雙管齊下，問題才能完滿地得到解決。材料如此，電力、勞動力、原料、財力的情況也相類似。因此，我們十分希望：所有紡織企業單位迅速行動起來，在抓“四高”的同時，大力抓“四省”，把“省電力、省原材料、省勞動力、省財力”作為當前重要的任務，切實加以貫徹。只有這樣，才能更好地實現更大更全面的躍進。

# 开源节流 双管齐下

## —西北国棉二厂积极采取措施，解决材料問題

张保璋

从全国紡織工业开展高速高产以来，各种机物料的消耗量都大量增加，特别是織机机物料增加得很多，梭子約增加7~10倍，皮結約增加10~24倍，皮圈約增加3~9倍，各厂除将全部或大部分庫存量投入生产以外，車間的周轉量及机上梭子的实际使用量也日見缺少。长期以来，我們的机物料主要依靠上海、天津、青島等主要产区供給，但是在目前这些地区的紡織厂里的机物料消耗量也有所增加，所以外調数量很少。这种“內耗剧增，外源不济”的情况，的确給我們在生产工作上带来了很大困难。

面对这一問題，应该怎么办呢？陕西省紡織工业局张局长曾在省紡織工业會議上給我們指出：“要下定决心，采取开源节流的办法来克服这些困难”。根据这一指示，我厂在織机机物料方面做了以下几点工作。

### 政治挂帅 发动群众 大办卫星工厂

布机机物料供应方面的困难，迫使我們必須自力更生。从1958年10月底开始，在厂党委的领导下，分場党政工团的重視下，經過了半个多月的努力，初步克服了設備和技术方面的困难，在11月初創辦了一个自制布机机物料的卫星工厂。到目前为止，已經能自制梭子、皮圈、皮結、各种弹簧及布机其他木件和皮件、少量鉄制零件等107种产品，取得了很大的成績。

#### (1) 解放思想 破除迷信

十月底，党总支書記亲自出馬組織了市場的修梭房、木工房、皮工房、鉗工房的全

体同志，针对創辦卫星工厂的問題展开了辯論。当时大家的顧慮很多，有些人說：“修修补补还可以，自己动手制造，恐怕不行”。也有些人說：“皮結、皮圈、側板等还可以用土办法对付一下，制造梭子的过程相当复杂，我們連造梭机都沒有見過，根本不行”。还有些人在設備方面和技术方面摆出来很多困难。在这种情况下，积极分子們在会上提出：“为了保証順利貫徹高速高产，在机物料問題上，采取等米下鍋的伸手派态度行不行？設備不全，能否土洋結合？技术条件不够，能否边学边做？”經過热烈的討論，扭轉了大家的害怕思想，逐漸取得了一致認識。絕大部分的同志在会上表示了决心，保証要把卫星工厂办好，在此基础上，我們趁热打鉄，成立了卫星工厂筹备小組。經過半个多月，各項准备工作初步就緒，在十一月十一日召开了隆重的开工典礼，由大家民主选举出厂长、副厂长及梭子、零件、皮革三个修理制造的分場长，并选出四位具有丰富經驗的老技工担任工程师。为了解决一些制图及理論問題，又聘請了四名技术干部担任技师，正式开始生产。

#### (2) 边学边做 土洋結合

組織机构已經建立起来了，在群众的思想上也初步取得了統一的認識，紧接着的問題是如何解决設備和技术問題。皮工房、修梭房、木工房、鉗工房的老技工們經過了几年甚至几十年的“修补”工作，都积累了不少經驗，所以在制作方法上虽然不是十分熟悉，但多少也有些了解，为了确定各种机物料的制造工艺，我們曾經多次派人到本地区或



外地区的专业工厂去参观学习。在試制过程中，对几种比較难做的机物料，我們采取了“小型試制，摸索經驗，确定工艺，正式生产”的方法。在小型試制时，由老技工們一面操作，一面講解，其他同志观摩学习。在正式生产前，由群众討論确定分工，經過大家的努力，首先試制成功皮結、皮圈、打梭板、側板等六种新产品，質量也都符合要求。

为了进一步提高生产效率，以机械操作逐步代替繁重的手工操作，我們建立了一个“献計台”，并召开了多次諸葛亮会，动员大家發揮敢想敢做的共产主义风格，以土洋結合的精神，大搞技术革命。鉗工李書娃同志首先响应了号召，苦心鑽研了两天，利用废旧料創造了一架“卷彈簧机”，不仅比手工操作的效率提高了五倍，并且在質量方面也赶上了专业工厂的产品。为了解决改进工具和制造工具所急需的小鼓风机，他又用木料作壳，用鉄皮作风叶，制成了一台电动鼓风机。鉗工張振通同志协助梭子修理制造分場用三角鉄、扁鉄及一部分废料制成一台电动台鉗，不仅超过外購品的功率，其价格还不到外購品的三分之一。由于它可以作任何角度的旋轉，所以在使用时非常方便。这些創造发明，对大家的启发很大，老技工們在討論会上說：“只要功夫深，鉄杵也能磨成針”。很多原来无法解决的問題，經過大家鑽研都迎刃而解。例如制造梭子时，沒有开弧綫口的工具就用小鋸条代替；沒有鑽孔机就用台鉗代替；制造皮結时，缺乏鉚釘就用4吋洋釘代替等等。为了克服原料不足的困难，我們也尽量利用了废料，例如废側板制成控制木（Q17）和揚起背板头子（Q7）；用废三角胶带制成皮圈；有些走梭板日久磨灭了，就在下面胶一层木板再用；利用废彈簧卷成新彈簧等等。前一时期的緯紗叉（J32）缺貨，这在織机熟鉄零件中是比較难做的一种。經過鉗工張振通同志等开动脑筋，制成模型，以 $\frac{3}{32}$ 熟鉄板在冲床上冲成毛坯，再經過五道工序試制成功，現已开始正式生产，一个人操作一天可生产50~60个，不仅可以自給自

足，还可大量支援其他厂。另一种熟鉄零件龍門档（J31）也已試制成功三百多只。在短短的两个月中卫星厂創造的工具及模型就有十种。

### （3）合理安排 提高技术

正式开始生产以后，我們根据各种产品的工艺过程，安排成流水作业綫，并将全体同志进行了一次技术排队，把質量要求較高的工序派給老技工担任，比較簡單的工序派給技术水平較低的同志担任。这样分段負責，紧密配合，使工作效率提高很多。例如在皮革工場推行了流水操作法以后，效率就提高了30%。同时我們还建立并貫徹了后道工序检查前道工序質量的制度，使成品質量更有保証。

卫星工厂中大部分的成員是由其他車間調来不久，缺乏操作經驗，为了在短時間內提高他們的技术水平，我們利用业余时间进行了分批培訓，发动老技工与他們訂立保教保学合同，并在实际操作中对他們进行經常性的技术測定，相互展开竞赛，以促使他們很快的胜任工作。

从創辦卫星工厂以来，由于领导的重視和群众的努力，我們的生产方式已由手工操作逐步轉变到半机械化生产，产品質量已由低到高，生产的品种由少到多，由比較簡單的側板、打梭板到比較复杂的緯紗叉（J32）和梭子，对解决机物料供应問題起到一定作用。但是由于創辦不久，在产品的品种上及产量上还不能完全滿足車間生产上的需要，特別在原料方面如毛竹、木料、皮革、魚胶等採購也比較困难，也限制着产量的提高。这些情况都有待于很快的設法解决。

### 厉行節約 反对浪費 实行定額管理

“節約”是社会主义企业积累建設資金的主要方法之一。为了从开源与节流两个方面同时下手更好地解决机物料問題，单靠創辦了卫星工厂还是不够的，必須发动群众，厉行節約，反对浪費，降低机物料的耗用量。



这样不仅有利于提高生产效率，提高棉布質量，同时还可使成本不断降低。

### (1) 大搞宣传鼓动工作

加快車速后，机物料的消耗量飞速上升，但是有些同志却心安理得，認為：速度加快了，用料还能不增加？”也有人說：

“加速以来停台很多，應該先抓效率，至于用料多少，以后再說吧！”不仅有些工人如此，甚至少数干部也随声附和。针对这一情况，要使节约用料深入人心，首先必須扫除这些思想障碍。我們在党总支的领导下，在保全保养輪班組長及全体干部中展开了一次以节约用料为中心的群众运动，由書記与主任在动员大会上說明了当前机物料供应比較紧张的情况，要求大家必須立即开动脑筋，最大限度地延长机物料的使用寿命，在节约用料方面也掀起一个經常性的“学先进、比先进、赶先进”的高潮。经过群众認真地討論，严肃批判了各种錯誤思想，使之在节约用料方面初步取得了統一的認識。会后一些用料較多的小組都主动地向先进小組学习降低用料的經驗，同时也逐步扭轉了以往在运转修机时“投梭力宁大不小，梭箱宁紧不松”的做法。我們还采取了“逢会插一脚”的方法，到处談节约用料的意义。经过这一系列的工作，机物料的消耗量显著下降，以皮圈为例，1958年12月份全月耗用500只，1959年1月1~16日开展节约运动以来，仅耗用177只，折合全月对比，耗用量降低了28%。

### (2) 实行定額管理制度

为了加强机物料的管理工作，促使群众經常重視节约用料，我們从1月10日开始，根据各种易耗机物料在各組不同速度上的使用寿命，研究确定了消耗定額，建立并初步贯彻了“布机机物料定額管理暫行办法”。

皮結、皮圈、側板、打梭板等易耗机物料，凡损坏以后能够修理回用的均不列入定額消耗范围以內；凡损坏以后只能报废不能回修的均列入消耗定額进行考核，并以此作

为小組劳动竞赛评比的項目之一。这样，一方面可以鼓励大家多用旧料，少領新料；一方面也促使大家經常注意这些物料的使用情况，必須在将坏未坏之际即行調換，以减少报废量，提高回修利用率。在实行梭子的定額管理以前，我們首先組織了卫星工厂和輪班組長保全組長等，对各組現用的梭子数量进行了一次普查，每台布机規定8只梭子，超出8只的由卫星工厂收回，不足8只的由卫星工厂补足。普查以后，由卫星工厂与各該保全組長和輪班組長办理了交接手續，并明确規定今后梭子的經常性保养工作，从交接开始，应由各該保全組長及輪班組長負責。繼此即开始实行定額管理，根据各組的轉速，由組長开会討論，訂出每天的消耗定額，并發給各組一定的儲备量（每組252台儲备量为150~210只），由常日班保全組長及保全配梭工（負責本組的梭子小修工作）保管使用，每天下午由保全組長到卫星工厂按本組日耗定額領取梭子，并交出当天坏梭。如当天的坏梭超过日耗定額时，其超出部分由各組在儲备量中抽出添补；如当天的坏梭低于日耗定額时，其节约部分可由各組填入梭庫。这样一来，损坏較多的小組，其儲备量会逐渐亏损，如不設法扭轉，則在儲备量填完以后，梭庫中的梭子会日見短少；反之梭子损坏得較少的小組，不仅儲备量不会减少，还会逐日增多。当某些小組损坏梭子較多时，小組里的值車工、装緯工立即会向保全組長或輪班組長提出意見，群众对这一办法非常滿意，称之为“滿梭庫运动”。实行不久，就收到了效果，梭子的日耗数量由一月1~10日的623只降到11~17日的531只，减少了15%。此外在实行定額管理以后，不仅在机物料的消耗量上已呈現出下降的趨勢，而且也加强了常日班保全組長和各輪班組長之間的协作配合。

总的來說，我厂在解决布机机物料方面已經做了一些工作，取得了一定的成績，但就目前情况来看，各种材料还未能全部自給自足，必須繼續在开源与节流两个方面作进一步的努力。



## 依靠群众 破除迷信 作好资金管理工作

新疆七一纺织厂 刘润寰

在生产大跃进中，我們厂克服了流动资金管理上的落后状态，流动资金周轉期逐月直綫下降。1958年，由三月份的87.42天降低到九月份的54.37天；提前五个月超额完成了跃进指标。流动资金余存額，也由三月份的775万元，降低到九月份的633万元，不但增产不增資，反而减少流动资金142万元，减少数为增产前資金余存額的8.17%。由于增加生产，增加收入，降低資金余存額，加速了資金周轉，相对的节约資金492万元，彻底解决了資金不足的困难，除归还銀行貸款183万元外，銀行还有37万元的存款，因而有力地支援了鋼鐵生产，保证了上繳任务的超额完成。

过去，我們厂的資金管理工作，一直是企业管理中的薄弱环节。名义上实行了資金分管，实际上財政支配权还是抓在财务科手里，强调打油的錢不能买醋，采購计划不仅按材料項目控制，每个項目的主要材料还要按品种控制，用料计划規定月度之間不能流用，項目之間不准調剂，一个項目有結余另一个項目不够用，还得办追加追減手續。这种硬性而不切合实际的办法，在很大程度上影响了有关部門的积极性与主动性，引起了部門之間的矛盾。如車間在編制计划时层层加码，本来全年用一个另件就够了，但用料计划上非編十二个不可；供应部門强调供应，不管資金，有时为了預防财务部門削減，故

意再增加一些，计划批准后，明知車間已不需要，还是照数买进，材料积压也不肯出售，因之造成流动资金严重积压，資金运用不合理，周轉迟

緩。1957年年底，仅輔助材料占用的超定額資金，就有205万元。为了保证生产資金的供应，不得不向銀行进行215万元的巨額貸款，全年付出的利息和税金，就达11万元之多。1958年第一季度，流动资金占用額仍在繼續增加，由年初的758万元，增加到三月份的775万元。自觉提出鼓足干劲，力爭上游，多快好省地建設社会主义的总路綫以后，全厂生产掀起了高潮，原布、印染品及其他产品比原计划增加7%。根据过去“增产必增資”的邏輯，需要增加54万元的資金，才能滿足生产的需要，但在編制1958年流动资金计划时，中央頒发的指标只有524万元，并取消了原棉、国外訂貨的染化料超儲貸款的規定，而儲备天数又不能低于1957年庫存限額水平，不仅沒有增拨資金，反而比1957年减少137万元，加之該年度外区采購材料，絕大部分在上半年到貨付款，1957年原材料超儲貸款133万元，銀行又要限期归还。所有这些情况，給資金供应上带来了新的困难，造成税金、利潤、材料、工資无款繳付的紧张局势。

很明显，生产需要与資金不足的矛盾，已成为我們厂在大跃进中的一个主要問題。如果得不到及时妥善的解决，就会給职工蓬蓬勃勃的跃进情緒泼上冷水，同时也給“观潮派”、“年底算帳派”找到了借口，因此，想尽一切办法解决資金不足問題，不仅

是一个经济任务，同时也是一个政治任务。

在党的领导下，我们坚决采取了眼睛向下，依靠群众，挖掘潜力，自力更生的办法，一方面积极促进生产，增加收入，扩大资金来源；另一方面下放财权，发动群众千方百计的节约原材料，寻找代用品，利用废弃物，压低库存储备，减少采购支出。这个开源节流的办法，得到了职工群众的热烈拥护，更加促进了职工的生产积极性。如有的工人说：“过去我们只知道搞生产，认为生产任务完成了就算尽到了责任，不过问资金，现在既然把资金交给我们管，我们一定要把它管理好。”

这使我们体会到，过去由于存在着脱离群众、脱离实际的毛病，对生产决定财政，财政不能决定生产，但财政又直接影响生产的相互因果关系理解不深，因而对资金管理工作中的群众路线认识不足，往往对资金平衡考虑的多，对发展生产考虑的少，只相信条文，不相信群众；只见物，不见人；强调监督，忽视管理，在某种程度上不适当地夸大了财政的作用，把财政置于生产之上。这种消极控制，迷信规章制度，不依靠党，不相信群众，不从生产出发，机械地强调资金平衡，结果影响生产的发展，浪费国家的资金。1957年以前我们厂的流动资金严重积压，银行贷款多，资金周转迟缓，就是在这种思想方法指导下造成的。反之，大跃进以来，我们依靠党，依靠群众，打破机械平衡论，一切从生产出发，结果不仅促进了生产的发展，节约了流动资金，同时提高了领导思想，对广大职工群众也普遍地进行了一次勤俭建国、勤俭办企业的教育，取得了经济上政治上的成果。

目前，我们厂的资金管理工作，对整个生产应起到的作用和领导对我们的要求，还

有相当的距离。我们一定要以更大的干劲，巩固成绩，克服缺点，争取新的跃进，在1959年扩建4万纱锭投入生产、棉纱产量翻一番、印染产品翻三番的情况下，做到向国家少要资金。为此：

1. 进一步依靠党的领导，发动群众，深入贯彻党的总路线和勤俭办企业的方针，继续挖掘潜力，财务人员应进一步从思想上认识生产和资金互为因果的关系，更深入生产实际，深入群众，彻底克服机械搬用制度，片面强调监督的缺点；在职工群众中要注意防止松劲情绪，随时警惕“宽打窄用”、“有备无患”思想的复活，把流动资金压缩到最低限度，以保证生产跃进的需要。

2. 彻底下放财权，促进生产再跃进，采取本票制的核算方法，把资金成本两大财权彻底下放到车间、工段、小组，使工人直接参加资金管理和成本管理工作，促使车间干部、新老工人大闹技术革命，使创造革新、采用新技术、学习先进经验与资金管理成本管理工作密切结合起来，进一步缩短生产周期，降低棉、纱、电的单位耗用量，节约资金。

3. 继续实行定额管理，随着生产的变化，不断查定定额，使其更加先进，切合实际。材料资金实行分库包干办法，耗用多少，补充多少。加强半成品调度，超储的半成品及时进行销售。严格控制在制品定额，做到均衡生产，及时入库。

4. 进一步改善内外协作关系，加强各方面的配合。资金周转的好坏，涉及供、产、销各个环节，涉及车间与车间之间、车间与科室之间、企业与企业之间、工业与商业之间的相互配合，必须从整体出发，发扬共产主义大协作的精神，互相谅解、互相配合。



# 节煤节电节约劳动力的經驗

天津国棉二厂

## 一、节煤方面

在全面大跃进的1958年，各个单位都开展了比先进、赶先进的运动。我厂电部提出要在发电煤耗上赶上天津发电二厂每度电耗标准煤620克的先进指标，经过群众讨论，提出了保证实现这一指标的具体措施，大家都满怀信心地为国家节约煤炭而奋斗，特别在大搞全民炼钢当中，煤炭供应紧张，全体职工更表现了向困难奋斗的精神，克服多年以来认为不能改换煤种的保守思想。在节约用煤方面，一年来先后采取的措施主要的有：

(1) 煤炭在烧用前一日普遍洒水，使水份渗透均匀，便于燃烧。

(2) 改三班上煤，使煤经常保持适当水份，避免了含水过多或过少而对燃烧不利。

(3) 为了使锅炉受热各部不存积灰，吹灰压力由6公斤/公分<sup>2</sup>，提高到10公斤/公分<sup>2</sup>，并适当增加吹灰次数。另外，根据积灰情况随时以空气压缩机吹散压灰。

(4) 加强机、炉、电密切联系，配电工段在增减负荷时，提前5~10分钟通知汽机和锅炉工段，以便预先做好准备，防止临时赶火，减少了灰中可燃物。

(5) 根据供汽量的多少，进行各炉的经济调度，如在三月中旬由于供汽量的减少，将四号炉停用，发电及生产杂用汽完全由一、三号锅炉供给。这样发电煤耗及外部用煤同时都有显著降低。

(6) 加强保全检修工作，消灭了三漏（漏风、漏汽、漏水）。

(7) 回收浆纱回水，每小时约回收2~3吨（此种回水尚有60~70°C的温度，且为软水，不论在节煤上和维持锅炉寿命上都起到一定的作用）。

(8) 在11月上旬因新装二号锅炉经常下黑煤，即马上组织力量赶修一号炉，由原计划检修日程40天，结果18天修完，将比较费煤的二号炉停

下，点起一号炉。

(9) 本厂锅炉适宜烧用末煤，但在第四季度煤的供应情况紧张，所分配的煤多为元煤，其中多半为大块，造成结大焦，经常影响汽压下降，因此一面采取了勤捅焦不使结成大块，一面赶制了两台碎煤机把煤全粉成不超过一立方公分的颗粒，便于燃烧。

通过以上措施，在1958年十一个月当中发电煤耗已逐渐下降，由1957年全年平均发电煤耗740克/度，降低到1958年1~11月份平均煤耗670克/度，算来共节煤3,044吨。在目前全市大搞节煤节电的运动中，正拟在现已达到的水平上争取更大的节约。

## 二、节电方面

节电工作在我厂来讲每年都搞，已经成为经常化了，但是由于有自备电厂发自自用，不依靠电网供电，因此领导抓的也不够紧，群众动的也不够足。

自从去年高速增产以后，用电负荷逐日上升，已不能维持发自自用；依靠电网，而电网亦因工农业的飞跃发展，电力奇缺，不能满足要求。与此同时，市委及区委也提出了大力节电的号召。因此，在党委的领导下，厂里成立了节电委员会，各车间组织了节电小组，号召全体职工一致行动起来，全厂掀起了一个节电高潮。根据我厂设备情况及存在浪费现象，采取了以下措施，并获得了一定效果。

(1) 否定原来的设计，将原来双三角接线的电动机，改为双Y接线，经过改接线后，提高力率37%，每日可节电646度。

(2) 根据季节和需要，冷风设备由大马达换小马达，每年节电7,500度。

(3) 一布场变压器175KVA共6台，原来力率为60%，经将二次电压降低，力率提高到70%，每日可节电1,228度。

(4) 照明方面。全厂冷房、食堂、辅助车间、各保全加分支开关，以及整理线路，加装配电箱，每日可节电1,400度。

以上由于执行日期有先后，算来1958年内节电207,980度。

除执行以上措施外，还采取了下列办法，虽然不能算出具体节约数字，但在节电上是起到了一定的效果。

(1) 制定平车耗电指标，要求平车后的耗电一定要小于平车前。

(2) 全厂变压器在厂休日紗布机停下后, 除試車外, 全部拉開, 以减少无負荷空載运行。

(3) 全厂照明在第一班開車前, 最多不能提前超过30分鐘給电, 以免車間无人, 全厂通明, 浪费电流。

(4) 夜間吃飯時間, 实行隔档灭灯。

(5) 控制宿舍用电, 做到天黑合開, 天亮拉開。

繼推行这些措施之后, 我們又本着不断革命的精神, 和符合多、快、好、省的要求, 于1958年11月間在区委提出节电10%的号召之下, 厂級领导又亲自挂帅, 把节电工作更推进了一步, 通过工会和团小組的广泛宣传和电气部全体职工的出动, 向照明苦战了10天, 共減下58,450瓦, 每天节约照明电706度。

### 三、节约劳动力方面

电部全体职工为230余人, 較同規模的厂定員为少, 我們除了經常抽出一部分人搞共产主义大协作, 支援兄弟单位以外。在内部也經常用改变劳

动組織的办法, 以弥补人員的不足如:

(1) 在1958年11月間检修一号鍋爐时, 本来計劃80余人, 需40天才能修完。但由于客觀的要求, 須提前完成, 配合节煤任务, 因此就将运转班的工人参加保全工作, 并将原来的三班半改为两班, 这样仅用了13天就完成了, 計算起来共省下工作日800个。

(2) 在全民炼鋼中, 我厂兴建了一座小高爐, 我們又在发电所工人中抽調出27人支援了炼鋼, 这一部分遺缺又以調整班次来补上, 当然这都与群众觉悟的日益提高、发挥了冲天干劲是分不开的。

在这一段工作中, 我們深深的体会到: 所以取得了以上一些成績, 都是在党的正确领导, 发动群众, 使广大职工的政治觉悟水平不断提高, 发挥了革命干劲, 这是推动这一工作能以順利进行的基础。在这次工作中, 我們又一次体会到: 任何工作都离不开政治挂帅, 走群众路綫。我們感觉到这一工作除了在节煤节电节约劳动力中, 取得了点滴成績, 更主要的是全体职工共产主义思想的提高。

## 天津国棉六厂 节约用电的几个办法

李怀民

天津国棉六厂的节电工作, 是在支援鋼帅升帐以后, 以大搞机床、促进产值翻番基础上开展起来的。1958年第四季度节电15万多度电。全年节电80多万度电。

他們根据处处节约、集少成多的精神, 在节电方面采取了以下几个办法:

第一, 把全厂的非生产用电合理地进行了調整。夜班吃饭时, 将車間照明灯关掉; 在有月光的晚上, 路灯不开。这样每月即可节电820度。

第二, 在动力方面, 抓住了

鋼絲、細紗、織布場这三大关键, 組織人員深入实际, 进行摸底工作, 找出了研軸、抱瓦的根源主要是加油制度不严, 缺乏专人检查, 弄到保全老师傅反映說: “省一滴油, 研一根軸”, 针对这种情况, 对加油周期进行了控制, 同时对使用油的粘度和加油時間长短进行了多次試驗, 找出了加油后的潤滑有效時間是40~65分鐘(原来是快油眼四小时加油一次), 找出了过去的加油期已經不适应高速后需要。于是将快油眼加油時間由两次改为

三次, 慢油眼由一班一次改为加两次油。同时将油的粘度改为1.9度。通过这样的加强加油管理后, 鋼絲和織布場的耗电情况比原来降低4%。他們的口号是: “費点油, 省下軸, 节约电, 不发愁”。为了将这项工作貫徹得更好, 还抽出了有經驗的保全电工, 对机器进行了严格的检修工作, 通过检修使电耗大大的降低, 如鋼絲机經過检修后, 电力从1,800W降低到1,164W。

第三, 利用土办法自制了一台40瓩汽輪发电, 解决了全部照明問題, 每月可节约电2,800多度。

目前該厂正在积极的制造风力发电、水力发电和食堂发电, 以及設計1,500瓩发电机, 預計全年可发电1,500~2,000瓩, 可解决該厂全部用电。



土

法

修

制

机

物

料

的

几

个

經

驗

## ● 石家庄棉紡一厂 用鍍金修理 細紗机錠胆

一、細紗机高速以后錠胆有較多的磨灭，我厂曾經用銑子和鑽头，对錠胆內部进行加深加大的办法，这个办法只能对磨灭程度不大的錠胆适用，上口和下口过大的錠胆就无能为力了。这样就会使大批的上下口磨灭程度很大的錠胆报废。为了彻底解决这个问题，我厂刘永兴錠胆小组，利用錠胆挂鍍金的办法，使錠胆問題得到完善的解决。鍍金是一种熔点很低，硬度較小，而耐磨性非常高的金属，有的天軸和一些馬达的軸承是用它作的。根据它的使用范围来推論，認為修理錠胆是較适合的，不致使錠子受損，而且使錠胆正旧如新。挂鍍金的具体方法步骤如下：

1. 錠胆去油：去油的工作很重要，如油去不净，会大大影响鍍金和錠胆的附着力，会发生鍍金脫落的毛病。去油的方法是：先用蒸气吹錠胆，初步的把油去一部份，然后把錠胆的上下口浸入生盐酸（浓度为波美17度）之中，把油去掉。并用銑子把下眼內刮一层，这样油可被彻底去掉。銑子的直径比下眼的直径稍大一点。

2. 錠胆蘸錫：鍍金和生鉄不能直接附着，必須用錫做媒介，而錫也不能直接和生鉄附着，必須用熱盐酸作媒介，（只把要检修的部份浸入）。因而錠胆从生盐酸中拿出后，再将要挂錫的部份浸入熱盐酸

中，刷洗后，再浸入錫溶液中，挂上薄薄一层錫膜。

3. 錠胆蘸鍍金：錠胆从錫中拿出冷却后，蘸熱

盐酸再浸入鍍金溶液中（鍍金用二联电爐子可燒开）約15秒—30秒拿出，用小毛刷刷去錠胆外圈表面上的鍍金。

4. 加工：錠胆从鍍金溶液中拿出，待其冷却之后，再进行加工，加工为初加工和細加工。

（1）初加工：在鑽床上，用刮刀式的銑子进行初加工，使上口直径比标准直径小10/1000吋为止，刮刀式銑子，是用錠子磨成的。

下口用麻花銑子，也是用錠子磨成的。銑子的直径和尖端的角度和标准錠子完全一样。

（2）加工：把錠胆上口加工到标准直径，用的是半圓式銑子，也是用錠子磨的。

下口細加工用的銑子和初加工銑子完全一样，只是上眼和下眼标准直径即可。

为了使上下眼的加工能同时进行，我們使用了綜合式銑子，也是用錠子磨成的，与前两种銑子不同的是这种銑子上段是銑上口的，是半元形，下端是銑下口的是麻花形。銑时也分两步，初加工和細加工。

5. 搽油眼：錠胆在处理和加工过程中，部分油眼被錫和鍍金堵塞，在加工完之后，可用鉄杆通开，用煤油洗淨錠胆內之碎鉄沫，即可上車使用。

由于鍍金硬度小，磨不坏錠子，非常适用于錠胆表面，通过試用，也証实了它这种特点。我厂已推广这项措施，上車的鍍金錠胆达三千多，至今未发现退回的，情况很好。

### 二、有待解决的问题及应注意事项：

1. 錠胆下口蘸鍍金比上口难一点，这个问题有待于今后研究。

2. 銑子最好用鋒鋼制作，因錠子銑子，寿命不长，一般銑一千个左右，就得磨，很麻煩。

3. 在操作中，一定要按操作顺序进行，工作人員帶上手套和眼鏡以免发生燒伤。錠胆在处理中，不論浸酸、錫、鍍金都只浸入上口或下口，并非全部浸入。

## 石家庄大兴紡織厂

### 錠胆沾鍍金的改进

石家庄大兴紡織厂細紗科学研究所的同志們学习了石家庄棉紡一厂的經驗，經過进一步研究，有了不少改进，提高效率一倍多，（原来每日修制700

个, 现在日产1,500个) 在質量上亦合乎要求。

具体改进如下:

1. 由先沾錫, 后沾鍍金, 改为直接沾鍍金。
2. 由先沾生盐酸后沾王水再沾鍍金, 改为只用王水直接沾鍍金。
3. 沾后由两次加工改为鍍杆旋車一次旋出。
4. 鍍胆在沾鍍金时应注意均匀, 同时不要过长, 一般在 $\frac{1}{4}$ "— $\frac{3}{4}$ "即可, 取出后要迅速刷光。

## 天津国棉六厂自制細紗鍍胆弹簧

一, 材料的选择: 对于鍍胆弹簧的要求, 应当具有較好的弹性及疲劳度、硬度在 Rc30—40 已足够应用, 并要脆性小、弹性变形小, 对这一要求在原料方面以優質碳素鋼含炭量在0.8%~0.9%或弹簧鋼片較为理想, 但成本高并且購買困难。試制过程中曾用18号25号黑鉄皮28号白鉄皮等, 其中黑鉄皮杂质多, 質量差, 晶体粗大, 虽經多次淬火也不能改善它的性質。最后又找到28号30号26号鉄皮下脚料, 从中选用26号鉄皮(厚0.5%), 对其化学成份, 經分析結果为Co1~0.15%, Si<0.35%, Mn<0.6~0.55%, P<0.03~0.35%, S<0.03~0.035%。

根据以上分析結果, 合金含量尚能符合要求, 但含炭量过低。

### 二、操作方法:

1. 下料成型: 将26号鉄皮裁成37mm左右的寬条, 在成型机下成丁型料然后用手工作成圓口, 即在成形閘子, 先压成半圓形, 再用8公厘直径的小軸压住用錘头敲成圓形, 最后压成圓弧面成形。

經过成形后的材料, 在渗炭前, 最好能清除油污、锈斑等。

2. 渗炭: 采用木炭85%, 碳酸銀15%, 根据需用量配制后, 进行攪拌均匀混合, 然后进行过篩再装箱。用一层木炭垫底約一公分, 然后将弹簧片鋪匀于木炭上, 并再加一层木炭。装箱时以簧片不重叠为原则, 装完后用泥将口封閉, 放于爐內加热至860°C, 經过一定時間(約3—4小时)取出試样后, 自封經过粗篩檢出簧片。使用过的木炭由于一部份損耗及效力減低, 所以第二次使用时, 可加用30~

50%新木炭。

3. 淬火: 将渗完炭之簧片置于小盒內(也可用大盒将数次渗炭之簧片集中一起处理)。裝箱, 上面盖上一层較粗的砂子(經过細篩子过滤先除細粒, 再經粗篩子除去粗粒經过烘干后使用, 如有水份則易脫炭)以不露簧片为原则。将盒子放于840°C的爐中, 加热約15分鐘左右, 然后立即投于鍍子油內。由于温度过高而油之着火点仅有180°C左右, 因此鍍子油量多些为好。此时由于局部温度較高, 油面可能有局部着火現象, 同时工件周围温度不扩散, 影响冷却速度, 因此在投入后, 应用棒攪拌鍍子油, 使温度扩散, 火也自然熄灭。

此后将預先放于桶底之鉄絲网盘取出然后檢出簧片, 将油擦去, 再装入盒內用新的干砂封口, 放于780°C的爐內加热15分鐘, 取出复投于油內(使用过的油砂可經水洗后烘干繼續使用)。

4. 回火: 操作与淬火方法相同, 但回火温度应控制在380°C左右, 保温0.5~1小时。

七, 試驗效果: 經过运轉試驗正常, 經物理金相試驗含炭量在0.8左右, 硬度在 Rc48, 弹性良好, 弹性变形小, 所得金相为索氏体組織。

工作效率在一般正常情况下, 二人工作每天可下料2,000~2,500个, 成形每人一天可成形2,000个左右, 热处理部份, 就目前工作效率来看一天可处理1,000个左右, 如适当組織則平均每天可达3,000个左右(8小时), 所用淬炭剂成本低廉, 并可多次使用, 就目前制作成本平均每一百个約为6—8元, 其中人工費占73%, 电力占10%原材料等約占17%。

### 三、存在优缺点:

1. 采用多次油淬, 效果上比一次水淬为好, 如果在淬火脆性不大的情况下, 則适当降低回火温度, 在質量上可得到进一步的提高。

2. 采用砂浴方法进行热处理, 对于細小零件則具有更多的优点:

(1) 能保持細小零件各部温度均匀及經过空气层时冷却速度的均匀。

(2) 消灭加热时的氧化現象。

(3) 保持零件表面清洁光滑沒有硝酸盐粘着現象。

(4) 成本低廉并可繼續不断使用。

3. 就目前工作效率是比較低的, 如能在下料成



形方面改变操作合理下料，以及热处理时加强組織，則可使成本进一步降低。

4. 目前产品合格率尚不够理想，局部软点依然存在，因此在渗炭方法及時間上有待进一步努力。

## 天津国棉三厂

### 土法自制塑料梭子和牙輪

#### 一、試制塑料梭子

所用的材料有：回絲、石碳酸、福美林、亚水、草酸和硬脂酸。

先把石碳酸与福美林各50%加热到90°C，随着攪拌，然后把亚水9.5%、草酸0.25%、硬脂酸0.5%同时加入繼續加热两小时，作成粘胶状即成塑料胶体。同时用乙醇或用水溶解，其比重看所加的料子来定，如布条、回絲、飞花、锯末和紙等各有不同比重，如回絲則即乙醇150%与塑料胶100%之比，其他視他的含水重量的情来比。如用水溶解則为胶料100溶水200之比。

在开始作时，配料比重掌握的不够精确，原来是200公分，使梭子的密度压的不紧，以后我們加到300公分而梭子模子大小仍是原样，这样就增加了梭子的密度。另外，梭子外部很好而内部有不熟的现象，这种原因是加热加压的时间短，开始只是20分鐘，以后改为25分鐘，这样就达到車間的要求了。

#### 二、試制塑料牙輪

所用材料和制作方法与上面相同。

在最初几次試做时塑料板起鼓，原因是加压只一个小时，水份还没有完全干掉，因而又鼓起来了，即使再加压力也就不能粘合，以后我們在温度150°C下开始加压一小时之后，就把閘关上，不给电使温度自降，再經過四个小时（共五个小时）这样就好了。

②用塑板做出的塑料牙輪开始也有缺点因为没有加入草酸和硬脂酸进去，另外用的料是卡其和斜紋，因为布太厚，化学料就不能浸入布层的内部，使塑料板的布层容易揭開 我們以后在用料上又增加了草酸和硬脂酸，而用的布是細薄的布这样塑料

板就不能揭层了，因而以后經過鉴定在質量上已达到一定水平。

現在存在的問題是：梭子表面还不够光滑，耐磨力不强，还有起毛現象。塑料板的光滑度也不够，因为在料子上下两面我們沒有不銹鋼的鋼板而只用白鉄片，这是今后須改进的。

### 苏綸紡織厂試用“酸基甲基纖維素”作为新皮靴涂料

在目前棉紡厂來說，皮靴保护涂料，大部份是用树脂、全力片等为保护皮的隔膜剂，在新皮靴上車时一般只涂一些橄欖油即上車使用。根据絕大部份厂交流經驗中，感觉新皮靴上車是頂伤脑筋的事。由于新皮靴表面毛糙，皮靴一毛，就产生了卷皮靴現象，因此往往有些今天做的新皮靴，明天就被卷坏了。我厂皮靴車間根据这一情况，进行了研究，起初也用过上胶水的方法，但一块块要脫掉，后来我們試用了“酸基甲基纖維素”作为新皮靴涂料，解决了这一关键。試用后新皮靴与旧皮靴一样生活普遍好做。

#### ①酸基甲基纖維素簡介：

酸基甲基纖維素，又称C.M.C.，它的原料是废棉，經過漂白，浸入苛性鈉溶液，加入一氯醋酸，經過化学反应处理即成C.M.C.。

#### ②溶解C.M.C.比例：

C.M.C. 3克重

冷水 97.C.C.

金黃 少許

把C.M.C.放在冷水中溶解，即变成浆状溶液，稍放些顏料（不放也可以），即成C.M.C.涂料。

#### ③上胶方法：

上胶方法，一般与原有上胶方法相同，也是放在皮板上来去涂勻即可。

我們感觉用C.M.C.作为新皮靴涂料，确实是有很大效果。

目前我們正在在旧皮靴方面試驗其是否能够达到延长使用周期。

# 介紹一个土麻袋紡織厂

高 速

目前麻袋的生产远不能满足社会的需要,从今后发展形势来看,需要更多的麻袋来满足需要,因此要求麻袋工业的生产能力迅速增长,除积极挖掘老厂的潜力和改进设备,提高老厂生产能力及发展机械化的麻袋厂外,更重要的是发展土麻袋厂。从今年黄麻生产情况来看,原有麻紡織设备将远远不能适应需要,所以麻袋工业贯彻两条腿走路的方针有其特殊的意义。因为麻袋、麻布主要作为工农业产品包装,复盖,运输,储存之用;粮食丰收后如没有麻袋包装就不能储藏及运输;工业生产中如无麻袋将工矿原料包装运输,就会影响轻重工业企业中的生产。因此麻袋生产对国民经济发展有密切关系。目前云南等边疆地区及有些地区生产一部分黄洋麻由于运输不便,不能将原料运出来加工,所需麻袋又不能大量运进去,因此发展土法制麻袋既适宜于就地取材,就地生产,又能满足就地使用。目前安徽省的蚌埠、合肥、安庆,江苏省的无锡、江阴等地有些麻紡厂用土法或土洋结合的设备与方法生产麻袋、麻布和麻袋。这些厂能够就地取材,采用比较简单的方法进行生产,且所用原料范围亦广,好些地方用棉杆皮、蒲草、生胡麻、麻绳头、黄麻绒等各种杂纤维为原料,这些产品是能够满足一定的需要。

现将安徽省合肥市及安庆市土麻袋紡織厂的生产过程及操作方法介绍如下:

一般土麻紡織厂例如安庆市等的土麻紡織厂共分二个工场,一个是洗麻工场,一个是紡織工场。

## 一、洗麻工场

黄麻的精洗是采取冷水脱胶即自然脱胶法,采用鲜麻皮浸洗及干麻皮浸洗。即在河两边各打一根桩,扎上一根竹竿作为浸麻架,将新鲜麻皮分别长短、老嫩、好坏,每把取5~10斤左右,把麻皮根部向梢部折起,即在靠根部三分地方(全长分为十等分)松松折起,再用二根鲜麻皮在腰部(即在麻把折拢中间)扎住。用三根麻皮穿过麻束折处围拢打一个活结,打结后应在麻皮二端留出部分麻索,然后在留出的适当空隙处打一个活结,就可穿在浸麻架竹竿上。将麻排列在横竹上后,浸入离水面一尺左右之河水中。用此方法,鲜麻皮精洗率约为百分之十。在8月份浸洗时河水温度一般在26~31°C,浸洗时间约6~9天左右即可,若在水温稍低时浸洗就要10多天。

干麻皮浸洗法就是把剥下的鲜麻皮晒干后再浸洗,浸洗方法与鲜麻皮浸洗法同,干麻皮浸洗法,可以依据人工调节的情况逐步将麻皮浸洗完。干麻皮一般精洗率约在百分之五十左右。

浸麻的时间与水温高低,水流速度,麻的老嫩,不同品种和等级都有密切关系,一



般撕开麻皮已成网状时就是发酵适度，这时洗出来的麻品质最好。发酵不够的麻是硬麻，胶质不是全部脱离，发酵过度的麻是烂麻。

浸好的麻，须在清水中漂洗干净，洗去粘液和皮屑。漂洗时抓住根部先漂洗中、梢部，再握住中部漂洗根梢部。发酵不够的麻可多浸几天。漂洗后随即按品种、长短、好坏分别晒在竹架上，晒干的熟麻，把麻梢理直，抖净麻骨、皮屑、杂质等，这时按土纺厂的需要整理拣麻时做成一定大小的麻把，然后分别按品质好坏扎成捆或散放贮藏，在干燥地方以备纺织时使用。

## 二、纺织工场

### 土麻纺织的工序

在原麻中加入油水→堆入麻仓使原麻发酵→梳麻  
→纺纱(经纱)→整理→穿经→织造→缝边成袋，  
——(纬纱)绕成籽子——↑  
——合股加拈成缝边纱——

#### 1. 原麻加入油水

由于原麻在精洗工场已经处理，故杂物基本除去，并且已做成一定大小的麻把，因此在纺织厂可以不再经过拣麻工作。因为原麻的脱胶很完善，用手工分扯麻条就能分成纤维状，且纤维亦较柔软。故该厂省去了软麻的工序。用手工喷乳化油，因为黄麻的性质较粗糙，易于散发水分而变脆，加入适量的油水，使纤维湿润柔软，易于分离，可增加润滑性与强力，适合梳麻与纺纱的要求。

乳化液的制法：先将肥皂压碎加极少量水，加以搅拌，使之发生泡沫，在搅拌时徐徐加入植物油，若太浓厚可酌量加水。加油完毕后即可大量加水，继续搅拌 5~10 分

钟，然后再加水至一定比例即成乳化液。一般采用一条肥皂加入 3~3.5% (占总容量) 的植物油。

#### 2. 堆麻发酵

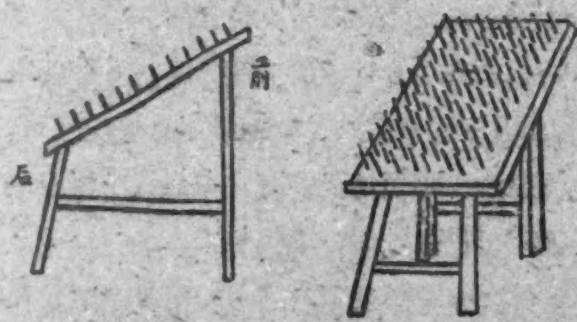
麻用手工喷上乳化液以后，送到一间房子内堆积起来，使所加的乳化液能均匀的渗入麻纤维中去，以起到软麻的作用。乳化液加入量一般为麻的 30~35% 左右，油麻堆积时间是依据黄麻品质的优劣，季节温度及麻的含水量来决定。对纤维性质粗硬或脱胶未尽，纤维不易分离的原麻应有较长时间的堆积，如纤维性质细软或脱胶过度，纤维强力较低的原麻应缩短堆积时间。堆麻时应将麻堆压紧不能松散，堆好后用麻布盖好，以免水分散失。发酵温度的高低与堆积时间的长短是有密切关系的，在夏天气温高，堆积数量不宜多，否则容易发热，冬天气温低麻堆体积太小不易发热。该厂发酵时间(即堆积时间)依油麻含水量来决定，过去以 20% 含水量堆积三天(72 小时)，目前采用 30% 含水量堆积 2 天(48 小时)即可。由于一般土纺厂每天用麻量少，麻堆积体积不大，尤其在冬天他们采用了在堆麻房内生一爐子，以文火使室内保持一定温度，可以促使油麻缩短发酵时间。

#### 3. 梳麻

梳麻是用一个木制的梳麻台，台似方凳，台面木板与水平面倾斜成 35° 左右(见图)。台面板上植针，针与板面垂直。由于台面倾斜故梳针亦倾斜，这样在梳麻时与梳麻机梳针起同样的梳理作用。梳麻台闊<sup>2</sup>/<sub>5</sub>公尺，台长<sup>1</sup>/<sub>2</sub>公尺，台高约 1 公尺。梳针约为 B.

W.G13号, 針在板上露出長約18~20mm。

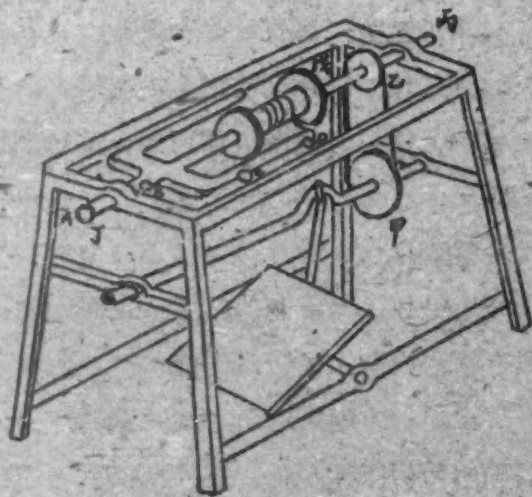
梳麻工作是工人站在梳麻台前, 取麻把約2斤左右, 先握持麻把根, 用人工把麻把在梳麻台的梳針上梳理, 使油麻梳直并分离成为麻纖維, 同时除去麻皮尘屑等。当麻把全部分梳成单纖維后, 即可另換麻把梳理。所梳下的短纖維可混在較次麻把內紡緯紗用。目前安徽省安庆市麻紡織厂除經紗用黃麻外, 緯紗采用了胡麻, 苘麻等。



梳麻台

#### 4. 紡紗

紡紗机是采用一种脚踏手喂紡紗机, 每人看一架, 一架只有一个錠子, (如图) 传动是由脚踏挠板, 挠板传动曲軌, 曲軌回轉后其上繩輪甲带动繩輪乙而使錠子回轉, 錠



脚踏手喂紡紗机

子丙与錠翼丁連在一起, 因此与錠翼同时回

轉, 而筒管戊是活套在錠子上的。

紡紗方法: 將已梳好的麻把取出相当于經紗支数粗細的麻纖維, 紡緯紗时則需符合緯紗粗細的麻纖維, 將麻纖維放到錠翼頂部由A孔中穿入, 在B处穿出, 經過錠翼脚上的C、D导紗圈, 繞到筒管上。

錠翼是依順时針方向回轉的, 因此麻紗的拈向均為左拈。当錠翼頂部麻纖維將紡完时, 即繼續喂入麻纖維, 喂入时須注意前后麻纖維連接處要稍薄一点, 以免紡成麻紗有粗节。

繞取的方法同洋法黃麻紡紗机一样, 是采取翼导; 所謂翼导, 就是錠翼速度高于筒管速度, 錠翼將紗繞在筒管上。

这种脚踏式紡紗机可以在繩輪甲旁装上一渦輪, 渦輪传动一凸輪, 凸輪推动短臂成前后往复运动, 短臂推动筒管, 这样可以自动地有次序地将紗一层一层繞在筒管上。

脚踏手喂紡錠一人一錠每10小时可紡2.5~3支紗, 3~4市斤。用皮带传动的紡錠每10小时可生产麻紗6市斤。

#### 5. 整經

整經是把一定根数的經紗, 按照織軸需要长度, 从絡紗筒子上卷繞到織軸上。目前土麻紡織手搖正經机是全部木制的, 放筒子架有的仍采用一字形架, 安庆市麻紡織厂正在改用人字形架, 筒子架前放一木格滾筒; 用一字形筒子架, 因所放筒子不能象需要經紗根数那样多, 一般采用分段正經办法, 即以一定根数的麻紗分三次繞在木格滾筒上, 三次总和即为織軸上麻袋总經根数。麻紗繞到木格滾筒后, 再按一定长度繞到經紗織軸



上。采用人字形筒子架的，可以一次按需要經紗根数和一定长度直接繞到經紗織軸上。一般織通用麻袋總經根数为536根，即筒子架上需要筒子数。

#### 6. 穿經

穿筘机是一个木架子，后放織軸前挂綜統及筘，用手工將織軸上的經紗穿过綜統及筘。麻袋織物大部是双經单緯的平紋組織，一般采用二片綜統，將經紗二根作单号，其次二根作为双号，单号的穿在一片綜統上，双号的穿在另一片綜統上，經紗穿过綜統后再穿过鋼筘，这样就可以供織造使用。

#### 7. 織造

土麻袋織机一般采用鉄木脚踏式的，其构造与一般鉄木織布机完全一样，因所用梭子比棉織的要大，故梭箱及筘座均要比織布机的大。麻袋織机木架要比織棉布的机子堅固結实。

麻袋織机上所用梭子是无鉄芯錠子的。紵麻紗是制成空心的无緯紗管的。紵紗放进

梭子腹部裝一馬口鉄皮，上打孔眼，孔眼毛的一面在梭子里面，使紵麻紗不致在梭子內滑动，这样就是紵紗快用完时亦不会滑动。

織机产量每台10小时可生产30条左右。

#### 8. 絡紵

緯紗卷繞一般采用手搖絡緯机，其一根鉄錠子，另用一紗框上以繩子联系到錠子上，搖动紗框即能传动錠子回轉，从經紗筒上麻紗繞在錠子上繞成长筒形紗团后，即可从錠子上拉下，即是一个空心紵紗。

#### 8. 縫边綫及縫口紗

縫边綫是有三只經紗单紗筒子的单紗并合后直接喂入脚踏式翼錠紡紗机，此时紡紗机的作用不是紡紗而是加拈成三股綫。

縫口紗是以二根經单紗并合后的双根紗。

麻袋布織成后裁剪成需要的大小，經手工縫袋边及縫口边后即成麻袋。

从几个土麻袋厂所制麻袋成品来看，布面光洁正齐，經緯向强力亦均能达到一定标准。麻袋工厂成本每条为1.5~1.9元。

### 三、土麻紡織厂前后机器配备情况

梳麻台14台

脚踏手喂式紡錠100錠

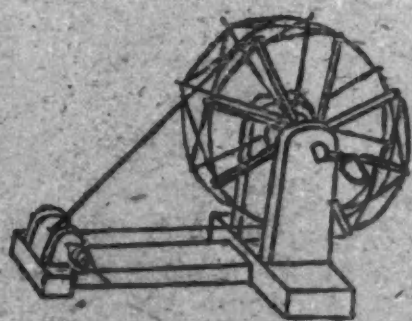
手搖絡緯机6錠

手搖整經机1台

脚踏鉄木織机10台

脚踏縫边用合股机1錠

手搖縫口用并紗机1錠



絡緯机

梭子后，梭子上面有一个鉄絲鈎可以搭住。



## 上海开会研究减少紗疵提高質量

上海棉紡織工業在提高車速時，由於車間技術管理、機械保養檢修及運轉操作等方面工作沒有及時跟上，因而紗疵日漸增多，以致影響复制加工廠不能完成產質量計劃。

為了提高質量，減少紗疵，上海市紡織工業局技術處試驗室於一月十九日召開了降低紗疵專業會議，一致認為必須廣泛發動群眾，貫徹以下措施：

(一)整頓機械狀態，加強加工車間機械的保全保養工作。前一時期杭益紗廠筒子車的平車擋車工作一度停頓，即造成壞筒子數量增加，最近進行機械狀態檢修工作，情況已有好轉。楊浦廠一紡車間筒子車速增加到700多轉以後，導紗板有時折斷，磁牙震動大，造成絲網等壞筒。所以，為了提高筒子紗質量必須認真整頓機械，加強維護檢修。

(二)提高運轉操作水平，做好整潔工作。前後紡應廣泛展

開捉紗疵運動，改善提高各工序接頭工作法，做好車間及機台的整潔工作；粗紡機應該注意防止斷頭飄頭，以減少粗經粗緯，做好細紗及拈絨機合錠盤部分的整潔工作，以消滅爛紗及弱拈紗；加工車間打結須打蚊子結，以消滅接頭疵點。

(三)加強技術管理，建立必要制度。如對於筒子筒管的直徑大小及長度進行整理、漆色、分類，使適合機械規格，防止筒管超壓，改善筒管供應緊張狀態，以減少壞筒子及紗支混淆，提高培訓工操作技術，由熟練工時常加以幫助，以減少紗疵，定期檢查統一細紗及拈絨機錠帶長度及張力，以改善拈度差異及消滅爛紗。

(四)舉辦紗疵展覽會及在廠內召開現場會議，廣泛發動群眾，大力投入降低紗疵運動。

(原載“棉紡快報”149期)

## 在上海市工業技術革命館 紡織系統有120多項展品展出

在上海市工業技術革命館中，紡織系統一共有120多項展品展出。印染方面最多，有50多項，棉紡織方面16項，毛麻方

面12項，針織方面22項，絲綢方面5項，紡織复制方面9項，紡器紡機方面13項。在棉紡織方面，雖然項目不多，但可以

脫項項皆精。比如：達到先進技術水平的噴氣式布機，集中總結了上海各個棉紡織廠技術改革成就的高速細紗機，离心式精紡機，200倍大牽伸細紗機，開清棉聯合機，自動結經機，綜合式高产梳棉機（結合自動換筒）等。在毛麻方面，有超過世界水平的四高精梳機，車速152轉，單位產量達10公斤以上，出條質量很好；有國產第一台超大牽伸高錠速毛紡精梳機，質量已達到國際最先進的水平；還有綜合各廠技術改進成就的國毛三廠自制跃进号高速毛織機、粗紡環錠針圈式大牽伸高速整經機以及軋染、電解染色等等重大項目。在印染方面，有達到世界技術水平的傳真雕刻，過氧化氫，汽蒸煉漂機，亞氯酸鈉漂白聯合機，以及採用最新技術無焰煤氣輻射紅外線烘燥的圓筒蒸汽、烘燥機、電解退漿、細菌退漿，還有多種多样的印花方式及整理方法等等新技術。在紡機紡器方面有撥清機、磁性定碳機、自動无心磨床、三用壓刨機、自動彈簧機、細紗管卷滾機、及連續棕制機等重大項目。在針織方面：有高速斯姆司機、高速經編機、拷棚聯合機、素色襪B字車等，以及拷壳中縫滾帶等項目的操作能手經驗介紹。在絲綢方面：有世界首創的四合一準備聯合機（即打錢、拼錢、蒸筒、倒筒）、倍拈拈絲機、尼龙熱定型機以及快速化自動電氣化絲織機木機（結合軋枝不斷頭裝置）等先進技術。在紡織复制方面有多幅三條毛巾（自動停紆開河、起毛、計數），并緯搖行聯合機及縫紉自動切邊機與紙蕊車等重大項目。

(文萍)



## 貫徹“四高四省，土洋結合”方針

### 河北、辽宁安排当前針織印染生产

为了在印染、針織工业中，全面貫徹“四高四省，土洋結合”的方針，河北省决定当前側重抓提高产品质量与增加花色品种。具体要求如下：

印染产品质量認真貫徹“四耐（耐洗、耐磨、耐晒、耐用）、三好（色头好、鮮艳度好、光泽好）、一小（縮水小）”的要求，提高正品率，特別要切實采取措施解决縮水問題，加强檢驗制度，把漏残率降低到最低限度，尽快达到卫星竞赛指标。增加花色品种，首先把已經試制成功的新品种，如靜电植絨、凹凸花布、永久上光、树脂整理、平絨印花等，克服一切困难，迅速投入生产，并繼續創造花型美觀、色澤鮮艳的新花样新品种，力爭提前超額完成新品种规划。

針織产品质量貫徹三好（牢度好、手感好、弹性好）、一小（縮水小）的要求，切實执行質量标准，提高正品率，减少漏残品，尽快达到卫星竞赛指标。解决針織品的弹性質量很重要。針織用紗逐步創造条件实现专厂供应。进一步增加針織品的花色品种，改进剪裁式样，提高印染技术，达到花样新穎、美觀适用。根据原料条件，逐步地向多种纖維織物与外衣发展，以滿足人民的需要。

針織应积极进行高速高产的試驗，并根据原紗原布的供应情况加以推广。尽最大可能多生产

一些印染布和針織品，在針織三大品种安排上，根据市場情况，适当增加汗布产量的比重，絨布产量可以相应的压缩一些。

为了保证以上工作的实施，及考虑到印染針織工业的繼續发展，还須充分发挥修机保全部門的潜力，一面扩充设备武装自己，一面保证机件修配工作的进行，达到机器正常运转。条件好的，应积极向制造新的机器设备发展。

为了保证染化料的及时供应，河北省决定采取自力更生的办法，由有关的生产部門生产一些自己需用的化工原料。采取如下一些措施和要求：

（1）三酸二碱及一部分染化助剂逐步达到自給自足。要求第一季度基本上生产或試驗出来。为此，印染厂要在第一季度的工作安排上，把自制染化料列入主要工作之一。

（2）根据原料条件、用量大小、技术难易情况，有的品种是大分散小集中，有的品种是集中搞，以便很快的上馬。分工协作的原则是：

1.就地取材，减少运输困难，生产技术比較簡單，設備簡單，当地有互助条件，用量大的产品，原则上是分散生产，但也要有小协作。

2.材料比較困难，設備复杂，技术困难的品种，則采取集中生产，如双氧水染化料制造等。

3.用量小，制造有困难，設備技术复杂的品种，爭取化工部門供应，但有条件的企业，也可生产，如树脂、粘着剂。

（摘自河北省紡織工业局于副局长在該省印染針織會議上的总结发言）

辽宁省紡織工业局最近召开了全省針織工业會議。

根据中央的方針，結合本省的情况，會議确定：在全面貫徹“四高四省、土洋結合”的方針时，通过大搞群众运动，大鬧技术革命和文化革命，首先将精力放在高質、高技术方面，高速与多路进錢可建立卫星試驗机台，为下半年原料丰富后，提高产量創造条件。同时节约原料、染化料和电力。并在节约的原则下，內衣要很快的达到手感好、牢度好、弹性好、縮水率小，毛巾、袜子要达到手感好、吸水性好、摩擦牢度好、用久后不发硬，袜子要达到弹性好、牢度好、配色好、穿后不走型等要求。此外，还要大量試制优秀的新产品，向建国十周年献礼。

关于克服染化料供应不足的困难，會議認為：除保证質量，厉行节约与寻找代用品外，更重要的是大胆以土法制造染化料。并决定采取各厂分工协助的办法，来制造一部分染化料。如沈阳毛巾厂在沈阳化工研究院大力协助下，除已投入生产的米糠肥皂、合成洗滌剂、印花涂料、印花粘着剂外，現在又已試制成功几种活性染料，至于主要的中間体，如H酸、三聚氯氰等，均是自己采用土法制造。

會議还决定加强新技术的研究工作，使主要产品質量赶上国内外先进水平。

（胡光献）



## 一九五八年受到欢迎的 上海色織布的新品种

一九五八年上海生产的色織布新品种，获得了大丰收。在选用纖維材料方面，除天然棉外，开始采用了化学纖維类的粘胶人造棉和合成纖維的尼龙与卡普隆；在花紋图案設計方面，創造了千百种新穎的花色，突破了色織布长期局限在条条格格变化的范围；在紗支方面，除采用一般色綫和花綫外，进一步应用了彩色的花綫、毛巾綫、縐綫、結子縐綫等，因此花紋配色、組織規格，变化多，丰富多彩；又采用各种特殊处理，提高了产品质量，如人造棉織品采取树脂整理，使織品富有弹性，有防皺防縮的优点；此外尚采用特殊組織，如双层組織，双面起毛織物等。下面介紹几种得到消費者好評的优秀产品：

**人棉乐思格** 采用粘胶人造棉，經緯紗用30支花綫和30/2支单色綫，平紋組織，花綫拈度均匀，經紗有六种不同色泽，緯紗有四种不同色泽，交織成多彩格子花紋，花型新穎別致，为色織布中配色最多的新創造，彩色紛繁，但又显得文靜大方，布面平整細洁，手感柔軟，富有弹性，类似毛呢料。經加工树脂处理，抗皺力較强，縮水小。成为人造棉女色綫呢中較为突出的新产品，質量已赶上国际水平。适宜做妇女两用衫、短大衣、旗袍裙等。已受到国内外消費者的欢迎，是上海久安染織厂出品。

**横云呢** 上海恒新染織厂出品。采用全人造棉，經緯紗支均为32/2支綫，平紋变化組織。經紗用紅、黑双色綫間隔排列，緯紗根据粗細紗織品的特点，采取紅、黑双色綫分双平或四根平列作一定規律性間隔打緯交織，布面呈現双色粗細突出的横条纹，凹凸明晰，花型新穎別致，質地厚实，手感柔和，色彩鮮明，并用树脂处理，具有防縮防皺的

优点，产品质量已赶上国际水平。适宜青年妇女或儿童作短大衣和秋冬其他衣料，也可作窗帘和沙发套等用。

**珠光呢（上海之夜）** 采用人造棉和人造絲交織，經紗是42/2支人棉綫，緯紗是42/2支人棉綫和42/2支/120有光人絲合并的結子綫。平紋組織。因緯紗用单色綫和夹人絲結子綫間隔，有粗有細，布面起規律性的罗紋花紋，人絲結子在布面点点发光，閃爍似夜空繁星，新穎美觀，素雅大方。在加工过程中加以树脂处理，具有不皺的优点，深受到国内外消費者的喜爱。适宜青年妇女也适合中年妇女作秋春季和冬季服装。是人造棉織品中最受欢迎的品种之一。是上海鴻新染織厂出品。

**彩結格** 上海經昌染織厂出品，全人造棉織品，緯紗是30/2支綫，經紗是30/2支綫和42/40/2支彩色結子綫，平紋組織。經紗嵌有五彩結子縐綫，呈規律間隔排列，地紋系双色格子花紋，經向为等距嵌彩色結子縐綫条纹，呈凹凸状，花型別致美觀，具有独特的风格，布身柔軟挺括，富有弹性，經树脂处理，具有防皺防縮的优点。适宜妇女作春秋两用衫。

**青春呢** 上海久安染織厂出品。采用全人造棉，經緯紗支均为32/2支綫，斜紋变化組織。特点是經紗緯紗用双色深淺間隔排列，并在一定間距間嵌以色綫，交織成格子花紋，美觀大方，布身柔軟挺括，类似春秋薄花呢毛料，經过树脂处理，富有弹性，抗皺力强，縮水小，是男色綫呢中比較新穎的品种，适宜做中山装、西褲，也适宜做两用衫和女式旗袍裙等。

**华达呢** 采用粘胶人造棉和尼龙混紡，經紗是30支，花綫緯紗是深色32/2支单色綫。



斜紋組織。布身質地厚實堅牢，手感柔軟，布面挺括，和毛料花綫華達呢相似。花色美觀大方。經樹脂處理，具有抗皺防縮的優點。是男色綫呢中大路 and 深受消費者歡迎的品種，可以代替色布類中的卡其品種，使男式衣料突破單色品種變化少的局限性。上海久安染織廠生產。

**勞衛呢** 上海五華染織廠出品。採用純天然棉，經紗是21/2支色綫，緯紗是16支淺色或漂白單色紗。斜紋組織。織品和中聯呢、勞動布相似，外觀布面斜路清晰突出，布身厚實堅牢耐穿，手感豐滿，產品質量已超過日本同類品種，適合城鄉勞動人民衣着，可做工作服、學生裝、西褲等，色澤亦較中聯呢鮮明美觀，質量較高。是男綫呢中較受歡迎的一個品種。

**連環格** 上海鼎城染織廠出品。純天然棉織品，經紗42/2支綫，緯紗是21支單紗。提花組織。花型新穎，花紋圖案跳出了條格格的花色範圍，為色織布花紋設計，指出了新的方向。經紗是單色綫，緯紗是漂白紗，色澤比較文靜大方，最適合中年婦女做春秋季衣衫用。

**柳條綫** 上海鼎新染織二廠出品。純天然棉織品，經紗用42/2支單色綫和42/2/42/32支毛巾綫，緯紗是21/2支綫。斜紋變化組織。花型雖系條子花紋，但隱約呈人字紋，且又似滿地綫織物，風格獨特，配色調和，文靜大方，有元紅、芷紅、元綠、元藍、雪白等色，布身質厚實，手感豐滿柔軟，堅牢耐穿，適合中年婦女衣着。

**勤儉格絨** 上海天益染織廠出品。純天然棉織品，經紗是21/2支綫，緯紗是21/2支單色綫和21/21支花綫。斜紋變化組織，布面呈方格蘆席斜紋花紋，並雙面經過刮絨，布面呈有薄絨狀，質地厚實柔軟，近似毛料，配色樸實大方，有咖啡、上青、蟹青等色，最適合中老年婦女做罩衫或內衣等，和適宜做兒童大衣料等。

除上面介紹的部份新產品外，尚有各種

比較新穎突出的產品，如鴻新廠生產的提花沙發布，花式新穎富有民族風格；久安廠生產的翠佩格，花型新異，布面起絨條格花紋，色澤艷麗；人棉人絲交織的碧波綫，布面呈現不規則的結子花紋，刮有薄絨，新穎別致；裘維絨，布面系花綫斜紋，斜路明顯突出，似毛織品，反面刮有厚絨，手感豐滿柔和，可以代替呢料，能一料雙用；雙層組織的鴛鴦呢，正面美似毛料，反面起絨呈格子花呢，亦是一料雙用；長江廠生產的雙面絲光平絨，絨毛緊密，色均勻，光澤足，手感柔軟；花型新穎活潑，美觀大方的卷龍呢，風格獨特，脫出了條格圖案的局限性；天益廠生產的夾絲螢星綫，布面呈現刁花人絲及結子，美觀別致，花紋素雅大方；久安廠生產夾有金屬銀皮的銀光呢，花式新穎，閃閃發出銀光，具有絲綢風格等。

一九五八年上海試制的色織布新品種中尚存在一些問題，在今後更大的發展和試制過程中是值得研究的。

(1) 色織布的紗支變化較少，雖然用了毛巾綫、綫綫、結子綫等，但紗支的支別大都停留在42支、32支和21支幾種。要擴大色織布的花色，紗支能多變化，例如利用粗細紗、竹節紗等，可使織物外觀變化多而花色新穎。

(2) 花紋圖案新的很多，使消費者有新鮮的感覺，但模仿國外產品的花色較多，今後應該繼續吸取國際產品的精華，自己多創造，來表達我國獨特的風格。

(3) 擴大色紡紗，可以代替花綫，使織品色澤均勻調和，美觀大方，且織物外觀有毛料的感覺，使男綫呢突破陳花色，可織造仿毛料織品，如哈味呢、薄花呢、派力司等，來代替單調色布，為男式衣着多樣化創造條件。

(4) 試制新產品除了向高級品、國際尖端產品發展外，亦必須重視國內廣大勞動人民所需要和喜愛的品種，多設計實用耐穿，價廉物美，花色新穎的大眾化織物。

——敲——



## 一九五八年受到欢迎的 上海色織布的新品种

一九五八年上海生产的色織布新品种，获得了大丰收。在选用纖維材料方面，除天然棉外，开始采用了化学纖維类的粘胶人造棉和合成纖維的尼龙与卡普隆；在花纹图案設計方面，創造了千百种新穎的花色，突破了色織布长期局限在条条格格变化的范围；在紗支方面，除采用一般色綫和花綫外，进一步应用了彩色的花綫、毛巾綫、縐綫、結子縐綫等，因此花纹配色、組織規格，变化多，丰富多彩；又采用各种特殊处理，提高了产品质量，如人造棉織品采取树脂整理，使織品富有弹性，有防皺防縮的优点；此外尚采用特殊組織，如双层組織，双面起毛織物等。下面介紹几种得到消費者好評的优秀产品：

● **人棉乐思格** 采用粘胶人造棉，經緯紗用80支花綫和80/2支单色綫，平紋組織，花綫拈度均匀，經紗有六种不同色泽，緯紗有四种不同色泽，交織成多彩格子花纹，花型新穎別致，为色織布中配色最多的新創造，彩色紛繁，但又显得文靜大方，布面平整細洁，手感柔軟，富有弹性，类似毛呢料。經加工树脂处理，抗皺力較强，縮水小。成为人造棉女色綫呢中較为突出的新产品，質量已赶上国际水平。适宜做妇女两用衫、短大衣、旗袍裙等。已受到国内外消費者的欢迎，是上海久安染織厂出品。

● **横云呢** 上海恒新染織厂出品。采用全人造棉，經緯紗支均为32/2支綫，平紋变化組織。經紗用紅、黑双色綫間隔排列，緯紗根据粗細紗織品的特点，采取紅、黑双色綫分双平或四根平列作一定規律性間隔打緯交織，布面呈現双色粗細突出的横条纹，凹凸明晰，花型新穎別致，質地厚实，手感柔和，色彩鮮明，并用树脂处理，具有防縮防皺的

优点，产品质量已赶上国际水平。适宜青年妇女或儿童作短大衣和秋冬其他衣料，也可作窗帘和沙发套等用。

● **珠光呢（上海之夜）** 采用人造棉和人造絲交織，經紗是42/2支人棉綫，緯紗是42/2支人棉綫和42/2支/120有光人絲合并的結子綫。平紋組織。因緯紗用单色綫和夹人絲結子綫間隔，有粗有細，布面起規律性的罗纹花纹，人絲結子在布面点点发光，閃爍似夜空繁星，新穎美观，素雅大方。在加工过程中加以树脂处理，具有不皺的优点，深受到国内外消費者的喜愛。适宜青年妇女也适合中年妇女作秋春季和冬季服装。是人造棉織品中最受欢迎的品种之一。是上海鴻新染織厂出品。

● **彩結格** 上海經昌染織厂出品，全人造棉織品，緯紗是30/2支綫，經紗是30/2支綫和42/40/2支彩色結子綫，平紋組織。經紗嵌有五彩結子縐綫，呈規律間隔排列，地紋系双色格子花纹，經向为等距嵌彩色結子縐綫条纹，呈凹凸状，花型別致美观，具有独特的风格，布身柔軟挺括，富有弹性，經树脂处理，具有防皺防縮的优点。适宜妇女作春秋两用衫。

● **青春呢** 上海久安染織厂出品。采用全人造棉，經緯紗支均为32/2支綫，斜紋变化組織。特点是經紗緯紗用双色深淺間隔排列，并在一定間距間嵌以色綫，交織成格子花纹，美观大方，布身柔軟挺括，类似春秋薄花呢毛料，經过树脂处理，富有弹性，抗皺力强，縮水小，是男色綫呢中比較新穎的品种，适宜做中山装、西褲，也适宜做两用衫和女式旗袍裙等。

● **华达呢** 采用粘胶人造棉和尼龙混紡，經紗是30支，花綫緯紗是深色32/2支单色綫。



斜紋組織。布身質地厚實堅牢，手感柔軟，布面挺括，和毛料花綫華達呢相似。花色美觀大方。經樹脂處理，具有抗皺防縮的優點。是男色綫呢中大路 and 深受消費者歡迎的品種，可以代替色布類中的卡其品種，使男式衣料突破單色品種變化少的局限性。上海久安染織廠生產。

**勞衛呢** 上海五華染織廠出品。採用純天然棉，經紗是21/2支色綫，緯紗是16支淺色或漂白單色紗。斜紋組織。織品和中聯呢、勞動布相似，外觀布面斜路清晰突出，布身厚實堅牢耐穿，手感豐滿，產品質量已超過日本同類品種，適合城鄉勞動人民衣着，可做工作服、學生裝、西褲等，色澤亦較中聯呢鮮明美觀，質量較高。是男綫呢中較受歡迎的一個品種。

**連環格** 上海鼎城染織廠出品。純天然棉織品，經紗42/2支綫，緯紗是21支單紗。提花組織。花型新穎，花紋圖案跳出了條格的花色範圍，為色織布花紋設計，指出了新的方向。經紗是單色綫，緯紗是漂白紗，色澤比較文靜大方，最適合中年婦女做春秋季衣衫用。

**柳條綫** 上海鼎新染織二廠出品。純天然棉織品，經紗用42/2支單色綫和42/2/42/32支毛巾綫，緯紗是21/2支綫。斜紋變化組織。花型雖系條子花紋，但隱約呈人字紋，且又似滿地綫織物，風格獨特，配色調和，文靜大方，有元紅、芷紅、元綠、元藍、雪白等色，布身質地厚實，手感豐滿柔軟，堅牢耐穿，適合中年婦女衣着。

**勤儉格絨** 上海天益染織廠出品。純天然棉織品，經紗是21/2支綫，緯紗是21/2支單色綫和21/21支花綫。斜紋變化組織，布面呈方格蘆席斜紋花紋，並雙面經過刮絨，布面呈有薄絨狀，質地厚實柔軟，近似毛料，配色樸實大方，有咖啡、上青、蟹青等色，最適合中老年婦女做罩衫或內衣等，和適宜做兒童大衣料等。

除上面介紹的部份新產品外，尚有各種

比較新穎突出的產品，如鴻新廠生產的提花沙發布，花式新穎富有民族風格；久安廠生產的翠佩格，花型新異，布面起絨條格花紋，色澤艷麗；人棉人絲交織的碧波綫，布面呈現不規則的結子花紋，刮有薄絨，新穎別致；裘維絨，布面系花綫斜紋，斜路明顯突出，似毛織品，反面刮有厚絨，手感豐滿柔和，可以代替呢料，能一料雙用；雙層組織的鸞鴛呢，正面美似毛料，反面起絨呈格子花呢，亦是一料雙用；長江廠生產的雙面絲光平絨，絨毛緊密，色均勻，光澤足，手感柔軟；花型新穎活潑，美觀大方的卷龍呢，風格獨特，脫出了條格圖案的局限性；天益廠生產的夾絲螢星綫，布面呈現刁花人絲及結子，美觀別致，花紋素雅大方；久安廠生產夾有金屬銀皮的銀光呢，花式新穎，閃閃發出銀光，具有絲綢風格等。

一九五八年上海試制的色織布新品種中尚存在一些問題，在今後更大的發展和試制過程中是值得研究的。

(1) 色織布的紗支變化較少，雖然用了毛巾綫、綫綫、結子綫等，但紗支的支別大都停留在42支、32支和21支幾種。要擴大色織布的花色，紗支能多變化，例如利用粗細紗、竹節紗等，可使織物外觀變化多而花色新穎。

(2) 花紋圖案新的很多，使消費者有新鮮的感覺，但模仿國外產品的花色較多，今後應該繼續吸取國際產品的精華，自己多創造，來表達我國獨特的風格。

(3) 擴大色紡紗，可以代替花綫，使織品色澤均勻調和，美觀大方，且織物外觀有毛料的感覺，使男綫呢突破陳花色，可織造仿毛料織品，如啥味呢、薄花呢、派力司等，來代替單調色布，為男式衣着多樣化創造條件。

(4) 試制新產品除了向高級品、國際尖端產品發展外，亦必須重視國內廣大勞動人民所需要和喜愛的品種，多設計實用耐穿，價廉物美，花色新穎的大眾化織物。

——敬——

## 新 書 簡 介

### 縐 絲

本書將於4月出版 估計定價0.50元

本書內容以實用為主，着重敘述縐絲機的構造、性能、操作法以及提高產品質量和生絲率的方法，並適當敘述了有關縐絲工藝的其他知識。

本書附有很多插圖，便於縐絲工人、工長和初級技術人員閱讀。

### 連續紡紗與離心紡紗

本書將於3月出版 估計定價0.15元

本書由紡織工業出版社收集有連續紡紗，靜電紡紗及各種離心紡紗等五篇文章，是根據蘇聯等國的一些紡織資料翻譯的。這本書對目前我國紡織科學研究機關、工廠、紡織專業學校，以及正在從事連續紡紗和離心紡紗的試驗研究工作大有裨益。

### NKF型毛織機的平車與檢修

本書將於4月出版 估計定價0.90元

加強機器的保全保養工作是延長機器使用壽命和提高產品產量質量的重要措施之一。國營上海第三毛紡織廠及章華毛紡織廠等根據“五三”保全工作法的精神，通過幾年來的實踐，總結出了一套比較完整的NKF型毛織機平車與檢修的經驗。本書就是在这个基礎上補充整理而成，可供國內毛織工人，技術人員閱讀和學習，幫助提高保全保養水平。

新 華 書 店 發 行

郵購處： 紡織工業出版社發行部  
(北京東長安街)

編輯者 中國紡織編輯部  
(北京東長安街)

電話：(5) 6831 轉

出版者 紡織工業出版社  
(北京東長安街)

電話：(5) 6831 轉

發行者 紡織工業出版社

訂閱處 紡織工業出版社發行部

經售處 全國各地新華書店

印刷者 財政出版社印刷廠

本期印數：5,000冊

每冊定價：0.20元





